

品質異常改善通知書

下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。
再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに原本を回付して下さい。

指定回答日： 2017年07月24日

発生原因 生産課： 2017年07月19日

流出原因 生産課： 2017年07月20日

流出原因 品質技術課： 2017年07月24日

不具合整理No. 49F-07-003

担当課 生産2-2

担当者 水守高志

発行日： 2017年07月14日

承認 確認 担当

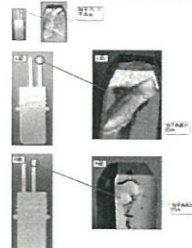
黒岩 和田 堀江
17.7.14 17.7.14 17.7.14
映次 哲夫 太郎

品質保証課記入

仕様番号 XRMOC5-008S
品名 パワーシールド (RV756) コネクタ375コンタクト (タンジA)
ロットNo FA170523181-109
対象数量 20,000個
不具合内容及び確認内容
端子部に打痕
20000ヶ中58ヶ

異常品の暫定処理 確認中

写真・図



発生原因

発生対策

生産課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

ラフ抜き 側面マモウ。

↓

ラフ抜きクリップス 底がかりによるカスエリ

↓

タコソ

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ハンダにコーティングをして
側面マモウを少なくしていきまう。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日No. 金子 金子 金子

水平展開の有・無 17.7.21 17.7.21 17.7.21

(有の場合、対象製品名又は回番を記入) 晶 晶 晶

() / 実施

不具合発生生産日： 年 月 日

金型番号： P5976

流出原因

流出対策

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

画像停止

↓

何のモードで止まったか分からなから、

↓

スルーしてしま、た。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像指導書を確認して
ルールを守り、画像停止状況確認シートへ
記入する。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日No. 金子 金子 17.7.21

水平展開の有・無 17.7.21 17.7.21 水守

(有の場合、対象製品名又は回番を記入) 晶 晶

() / 実施

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

タコソのサンプルはありませんでした。

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

見落としのないよう検査をする。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日No. 笠原 関口 17.7.24

水平展開の有・無 17.7.24 17.7.24 17.7.24

(有の場合、対象製品名又は回番を記入) しのぶ 真衣 大子

() / 実施

標準類改訂 有・無 ()

原因区分

☒ 作業

☒ 金型

☐ 材料

☐ 検査工程

☐ 設備

☐ 梱包・輸送

☐ 管理・仕様

☐ 顧客

☐ その他

効果の確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

画像停止時の再確認実施

対策実施 FA17.06.23.124.101~140 ~ FA17.07.14.124.0101~0180 の計 50ロットにおいて 不具合発生は 0 件あり、再発防止が 確認された。

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1

和田
17.11.23
哲夫