

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：2015年10月09日

発生原因 生産課：2015年10月01日 迄

流出原因 生産課：2015年10月06日 迄

流出原因 品質技術課：2015年10月09日 迄

不具合整理No. 47F-09-015

担当課 生産一課

担当者 黒岩

発行日：2015年09月28日

承認 確認 担当

黒岩 佐竹 近藤

15.9.28 15.9.28 15.9.28

映次 由浩 広司

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 71 5859 999 X21 XXX S (58597 59 CT)

品名 5859 PLUG CONT (H=0.9)

ロットNo 150822.4 A. 001~018A/B

対象数量 41,800,000

不具合内容及び確認内容

B側端子に樹脂被り発生。
(端子B側 スライドカム破損)

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掴む)

変形形状の変化

↓

スライドカム破損

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

変化点時は

モルト試験を行う

不具合の生産日：15年 8月 2日

金型番号：P6210

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掴む)

寸法測定時はOK
外観確認では見逃された。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

変化点時のモルト試験の
結果にて生産開始

対策実施日：15年 11月 23日

対策実施ロットNo. 2200157

水平展開の有・無
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

承認 確認 担当

黒岩

15.11.23 15.11.23

和彦

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掴む)

B側端子に樹脂被り発生

サンプル外観・寸法は問題ない。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

生産課にモルト試験を
行ってもらう。

対策実施日：15年 11月 23日

対策実施ロットNo. 2200157

水平展開の有・無
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

承認 確認 担当

山岸 喜哉 井上

15.11.24 15.11.23 15.11.24

廣行 忠彦 隆

標準類改訂

有

無

品質保証課

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

今後の生産にて確認。

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

佐竹

近藤

材料は15.11.23.4R.0096-0050AB~15.12.4S.1002-006ABの5ロットに同一不良が生じたため、5ロットをすべてリワークします。

佐竹

佐竹

近藤

15.11.10

15.11.10

15.11.10

15.11.10

15.11.10

15.11.12

由浩

由浩

由浩

由浩

由浩

由浩

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1