

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：2014年12月22日

発生原因 生産課：2014年12月12日
流出原因 生産課：2014年12月17日
流出原因 品質技術課：2014年12月22日

不具合整理No. 46M-12-004		
担当課 モールド生産課生産2G		
担当者		
発行日：2014年12月09日		
承認 浅川 14.12.10 裕規	確認 堀江 14.12.10 太郎	担当 竹花 14.12.09 智治

品質保証課記入

仕様番号 62 5859 036 201 000 S
品名 5859-36 REC INS ST SMT (H=0.9)
ロットNo 4203NS401
対象数量 36,000
不具合内容及び補修内容

巻方向逆
(プロテクター内巻が正しいが外巻きで巻かれている)

写真・図

発生原因

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)

通常作業中

(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)

巻方向逆

↓

仕様書は、あれが確認しにくかった。

↓

確認できず物を巻取部にセットした。

不具合発生日：2014年12月15日

金型番号：MR023

流出原因

生産課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

通常作業中

(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)

巻方向逆流出

巻取終了時に確認がしづかりできなかった

↓

確認できず物が近く見やすい所に無かった

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

検査では巻方向の確認は行っていない

(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)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

確認・フォルトを巻取部にセットし
念入りの対応を作成してもらった。

対策実施日：2014年12月15日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 141215-01	山本 15.1.20 敬祐	山本 15.1.20 敬祐	山本 15.1.20 敬祐
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施			

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・生産に関係する人達を集めて
周知。
・巻取終了時に見やすい所に「222フォルト」
1枚置く。

対策実施日：2014年12月15日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 141215-01	山本 15.1.20 敬祐	山本 15.1.20 敬祐	山本 15.1.20 敬祐
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施			

(誰が、いつまでに何を、どうする)

出荷検査時巻方向の確認と行われ

対策実施日：2015年1月13日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 5112NS3.4	山岸 5.1.20 敏樹	山岸 5.1.20 敏樹	山岸 5.1.20 敏樹
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施			

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
出荷検査時の確認では 発見できていないため、効果ありです	浅川 15.1.13 裕規	竹花 15.1.13 智治	対策後 5114NS401-05~5119NS401-06 の5ロットにおいて何れも不具合無しと有効 性が確認できたと判断した。	浅川 15.2.06 裕規	堀江 15.2.05 太郎	竹花 15.2.05 智治

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1