

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：2016年06月08日

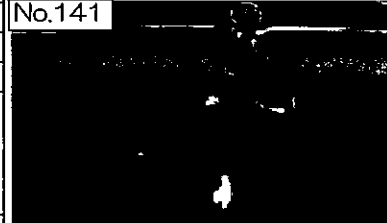
発生原因 生産課：2016年05月31日
流出原因 生産課：2016年06月03日
流出原因 品質技術課：2016年06月08日

不具合整理No.		47F-05-010	
担当課		生産 2 - 3	
担当者		阿藤 日向	
発行日：		2016年05月26日	
承認		確認	担当
佐竹	佐竹	影山	
16.5.26	16.5.26	16.5.26	
由浩	由浩	第一	

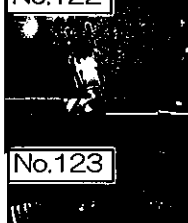
不具合内容

品質保証課記入

仕様番号	XFDDC0-018A
品名	アセクタンシ(SIZE M)
ロットNo	FA160426181-122, 123, 141
対象数量	13, 500
不具合内容及び確認内容	
3ヶ端子変形発生。対象リール1RLあたり1ヶ発生。	
異常品の暫定処理	確認中

写真・図
No.141

No.122



No.123

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)

画像装置を設置していませんのでわかりません。

(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)

↓

↓

不具合発生日：16年6月26日

金型番号：P4680

(誰が、いつまでに何を、どうする)

次回発生時画像を設置し、再度発生した場合
対策を取り。

対策実施日：16年6月9日	承認	確認	担当
対策実施時点：次回	佐竹	影山	16.06.09 阿藤
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	6.6.09	16.6.09	第一
() / 実施			

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)

画像装置を設置していませんのでわかりません。

(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)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

次回発生時画像を設置し。

対策実施日：16年6月9日	承認	確認	担当
対策実施時点：次回	佐竹	影山	16.06.09 阿藤
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	16.6.09	16.6.09	第一
() / 実施			

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンポールにはありませんでした。

(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)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

サンポール確認：する。

今後注意して

対策実施日：16年6月9日	承認	確認	担当
対策実施時点：次回	佐竹	影山	16.06.09 阿藤
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	16.6.10	16.6.10	第一
() / 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									
画像装置設置し 生産していることを確認	承認	確認	有効性の評価			承認	確認	担当	
	佐竹	影山	対策後 FA.16.04.15.1, 52.10 (FA.16.11.23.16), 135の番号ロットにおいて同一不具合が無い為、有効 性が確認できている			佐竹	影山	影山	
	17.1.26	17.1.25	予防処置 要、不要			17.1.26	17.1.25	17.1.25	
	由浩	第一				由浩	第一	第一	

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1

品質保証課