

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。

不具合整理No. 44F- 07- 018

生産担当課 2-1 G

生産担当者 関、小林 (弘) L

発行日: 2012年7月24日

承認 確認 担当

黒岩 12.7.24 映次	駒津 12.7.24 博久	小林 12.7.24 弘
---------------------	---------------------	--------------------

発生原因: 生産課 担当 2012年7月26日迄

流出原因: 生産課 担当 2012年7月28日迄

流出原因: 品質技術課 担当 2012年7月30日迄

指定回答日: 2012年 7月 30日

図番 502103-0099

品名 MICRO SD CONN. REVERSE DETECT NAIL

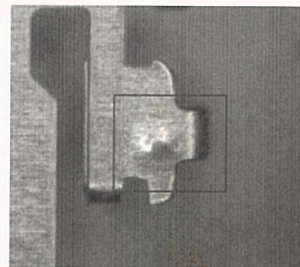
ロットNo 20622 BW1Q002

対象数量 10,000個

不具合内容

打痕

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)
 ・研磨後、カス止めチェックせずに生産
 ・2リール後のNo. 002でカス止めチェックしている。
 ・カス止め確認していない2リールをそのまま2リール内確認していない。
 ・ダコンはバリ面にある(以下の結果よりダコン原因はカス上がり)
 (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)

全頭後、カス止めしていないがった。

↓

ダコンの原因とは違う。

↓

直角切り治具を使う。

不具合発生生産日: 2012年 6月 22日

金型番号: P4609

(誰が、いつまでに何を、どうする)

材料投入時、直角に切れてるものが型内が
 有ったが、プレスコースのゴミが入るまで思いき
 直角切り治具を使い、プレス型の掃除を
 徹底してなおす。

対策実施日: 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施日: 2012.7.26	黒岩 12.7.26 輝幸	小林 12.7.26 弘往	関 小林

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)
 ・画像装置で確認していたが、異常部のダコンを見ていなかった。
 ・サンプルにダコンが無かった。
 (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)

サンプルにダコンがなかった。

↓

画像停止も特になし

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

現物を確認し対応を決定してまいります。

対策実施日: 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施日: 2012.7.26	黒岩 12.7.26 輝幸		

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)
 ・サンプルにダコンが無かった。
 サンプルにダコンは見えていませんでした。
 (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)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日: 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施日: 2012.7.26	太田 12.7.26 智視		

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

直角切り治具使用徹底下
 交効果ありと判断します

黒岩
12.11.06
映次

駒津
12.11.05
博久

対策後、12/01 R.0001 ~ 13/01 150014の2ロットも含むが、
 月以上の不良、同一不具合が無い為、有効性有りと判断
 致します。

黒岩
13.1.31
映次

黒岩
13.1.31
映次

駒津
13.1.31
博久

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

2012年07月25日 16時18分

502103-0099 打痕不與合會議

出版者：高木 宮次郎、小杉、エリツ
小杉下 今後どうする、

