

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：2012年 8月 10日

発生原因：生産課 担当 2012年 8月 3日迄迄

流出原因：生産課 担当 2012年 8月 5日迄迄

流出原因：品質技術課 担当 2012年 8月 10日迄迄

不具合整理No 44F-08-003

生産担当課 生産1課1G

生産担当者 清水

発行日：2012年8月2日

承認 確認 担当

承認 12.8.02 藤牧 和雄

承認 12.8.02 藤牧 和雄

承認 12.8.02 藤牧 和雄

不具合内容

品質保証課記入

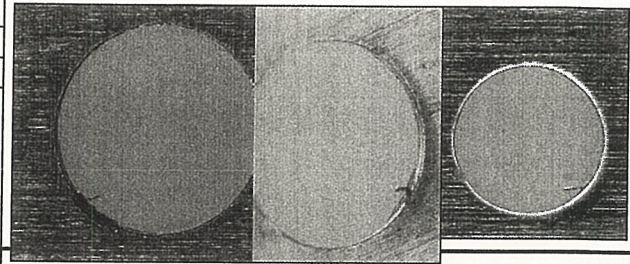
図番 415CPB-097-50F
品名 PB-4H (0.4mmB-B) プラグコンタクト
ロットNo 12.07.28-S3Q.0013
対象数量 70,000
クレーム内容及び確認内容

バリ不良

丸穴部ヒゲバリ

成形型のパイロット穴になり、脱落したものが製品に付着する可能性がある。

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

研究時期に近かった。

↓

引張り爪 磨耗していた。

↓

加工油少なかつた。

担当者が、早急に、金型を修正する。

不具合ロット生産日：12年 7月 28日

金型番号：A5955

対策実施日：12年 8月 1日

承認

確認

担当

対策実施日時 12.08.01-08.08.14

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

8/4

井出

小林

清水

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

サンプル見落とし。

↓

タコンバリを重点的に見ていた。

↓

ヒゲバリが出る認識が無かつた。

担当者が、サンプルを見る時、丸穴から確認するようにする。

対策実施日：12年 8月 1日

承認

確認

担当

対策実施日時 12.08.01-08.08.14

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

8/4

井出

小林

清水

品質技術課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

丸穴は注意して観ていたが、

↓

製品部にダコンが出やすいため、そちらを

↓

キャリブを重要視していなかった。

丸穴も注意して確認する。

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施日時 12.07.30-S3.Q.0017A~12.08.04-S3.T.0004B

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

12.8.06

太田 智視

12.8.06

山岸 俊博

笠原

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

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

本不具合以降同様の不具合が1件も発生していません。

黒岩 13.2.18 映次

藤牧 13.2.18 映次

対策後 12.07.30-S3.Q.0017A~12.08.04-S3.T.0004B迄5ロットにおいて、同不具合は無い為、有効性が有りと判断致し、予防処置 要、(不要)

黒岩 13.2.18 映次

藤牧 13.2.18 映次

藤牧 13.2.18 映次

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1