

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。

発生原因 生産課： 2012年11月07日
流出原因 生産課： 2012年11月12日
流出原因 品質技術課： 2012年11月15日

指定回答日： 2012年11月15日

不具合整理No. 44F-11-003

担当課 生産三課 1 G

担当者 佐藤 拓生

発行日： 2012年11月02日

承認 確認 担当

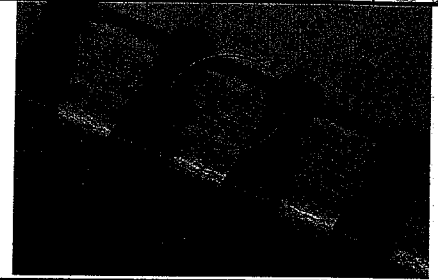
黒岩 12.11.02 映次
12.11.02 博久
12.11.02 博久

品質保証課記入
不具合内容

仕様番号 300192-8-11
品名 DF38-32P-0.3SD PVタンク
ロットNo 1-023, 1-024
対象数量 1,600,000
不具合内容及び確認内容

端子先端に打痕有り

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)

(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)

抜きによるメッキカスが発生

↓

パーツの凹み部にカスが滞留

↓

横スライドの凹みにめっきカスが溜まりタコ発生

不具合発生日 2012年11月30日

金型番号： P5384

流出原因

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掘む)

カレフォルでの発生が無い。

↓

↓

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

保管サレフォルにはダコソありませんでした。

(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)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

横スライドの凹みを追いつけ 修正

対策実施日： 2012年11月9日 承認 確認 担当
対策実施時点 次回生産ロットより
水平展開の有(無) 有 12.11.09 12.11.09 佐藤
(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)

外観指導書、不良品履歴カードに内容記入

対策実施日： 2012年11月9日 承認 確認 担当
対策実施時点 次回生産ロットより
水平展開の有(無) 有 12.11.09 12.11.09 佐藤
(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)
外観指導書、不良品履歴カードに内容記入

対策実施日： 2012年11月9日 承認 確認 担当
対策実施時点 次回検査ロットより
水平展開の有(無) 有 12.11.15 12.11.15 太田 智視
(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

金型修理後 今現在不
同等の不具合なし

黒岩 13.4.16 映次

黒岩 13.4.15 博久

対策後、1,000-28のロットを6ヶ月以上の間
同不具合が無く、有効な対策がとれたと評価
予防処置 要、不要

13.5.27 智視

13.5.22 佐竹

13.5.22 博久

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1