

25905840

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04月18日
2016年03月11日

発生原因 めっき課：2016年04月08日
流出原因 めっき課：2016年04月18日
流出原因 品質技術課：2016年04月18日

| | | | |
|---------------|---------------|---------------|--|
| 不具合整理No. | | 47K-03-001 | |
| 担当課 | | めっき課 | |
| 担当者 | | | |
| 発行日: | | 2016年04月04日 | |
| 承認 | 確認 | 担当 | |
| 16.4.05 松本 | 堀江 16.4.04 | 松本 16.4.04 | |
| 谷規 | 木崎 | 達也 | |

品質保証課記入

| | |
|----------------------------|---------------------------------------|
| 仕様番号 | 71 5858 999 X21 XXX S (58587' 59' CT) |
| 品名 | 5858 PLUG CONT (H=0.8) |
| ロットNo | 16.02.11.2.D.0009A/B |
| 対象数量 | 1,532,000 |
| 不具合内容及び確認内容 | |
| ●A側2mの中に3ヶ所変形 | |
| ロットNo.16.02.11.2.D.0009A/B | |
| MロットNo. A側...S1602284027B | |
| B側...S1602284035B | |
| 異常品の暫定処理 | 確認中 |

写真・図

発生原因

めっき課
(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

A側についてはめっき後変形を発生している
(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)

変形時 手巻きの作業であり不安定な状態であった

↓
自動巻き機がなかった

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

MD部内で未使用の差出し巻取り機を
(備) 自動化した

不具合発生日： 年 月 日
金型番号： P6368

流出原因

めっき課
(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)

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策として流出対策に致しおす

品質技術課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

保管サンプルは異常ありませんでした。
(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)

標準類改訂 有 (無)

原因区分 ①作業 ②金型 ③材料 ④検査工程 ⑤設備 ⑥梱包・輸送 ⑦管理・仕様 ⑧顧客 ⑨その他

| 品質保証課 | 承認 | 確認 | 有効性の評価 | 承認 | 確認 | 担当 |
|-------|---------------------|---------|--|---------------------|---------------------|------|
| 効果の確認 | 浅川 16.5.24 裕規 | 16.5.23 | 対策後、16.04.19.2.P.0015~16.06.25.2 Q.0014の計50.1において同一不具合の発生 予防処置 要、不要 有効性有りと判断 | 浅川 16.5.24 裕規 | 堀江 16.5.24 太郎 | 5.23 |

(株) 鈴木

致します, Rev : B

SQM-22020-1