

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： 2015年01月15日

発生原因 生産課： 2015年01月06日
流出原因 生産課： 2015年01月09日
流出原因 品質技術課： 2015年01月15日

不具合整理No. 46F-12-019

担当課 生産一課 2 G

担当者 轟 英人

発行日： 2014年12月25日

承認 確認 担当

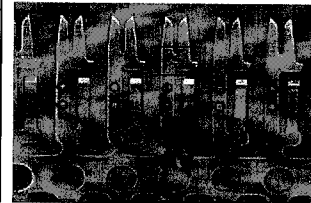
黒岩 14.12.25 映次
和田 14.12.25 哲夫
和田 14.12.25 哲夫

品質保証課記入

仕様番号 2P-0010-0917-7-D
品名 2710 CONTACT
ロットNo 14.10.0003.H.4
対象数量 100,000
不具合内容及び確認内容

端子部打痕

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)

金研後

(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)

金研後、面打ちのプラスト処理を忘れたため

↓
日勤者からプラスト処理指示をノート連絡した。
夜勤者がやらないでいた。

↓
夜勤者から指示を見ず、細くしてしまっていた。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・日勤者と夜勤者の連絡方法を徹底する。

・暫定：プラスト処理実施

対策実施日： 14年 12月 26日

対策実施時点 次回生産ロットより

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

承認 確認 担当

徳島 市川 藤沢

15.1.6 15.1.06 14.12.26

清彦 智 孝幸

不具合の生産日：(14年)01月19日

金型番号： P4873

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

金研後の生産です。サンプル問題なし。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

生産中にタコが混入し、メーテハ出たため、今般に流し出した。
その時流出した。

↓
サンプルにタコは発見されたため、良品と判断した。

↓
サンプル以外に何かを確認する必要がある。

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

異常中に発見して2日場合、その以前に流出した
について 2~3名確認する

対策実施日： 14年 12月 26日

対策実施時点 次回生産ロットより

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

承認 確認 担当

徳島 市川 藤沢

15.1.6 15.1.06 14.12.26

清彦 智 英人

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

プラスト処理・熱処理が不足、問題ありと判明した。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

最終品、不良品、熱処理後の検査に充分注意する。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

引き続き、不良品・熱処理後の外観検査時には
充分注意して作業にあたります。

対策実施日： 15年 1月 9日

対策実施時点 次回検査ロットより

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

承認 確認 担当

山岸 善哉 篠原

15.1.10 15.1.09 15.1.09

徳行 忠彦 西美

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

プラスト処理後 発生無し

黒岩

和田

対策後、15.03.0001、14.15.04.0082、14.14.05.15
ロットにおいて、同不具合の無い良品の良品率を判
断した。

黒岩

和田

和田

15.5.19

15.5.18

15.5.19

15.5.18

15.5.18

映次

哲夫

映次

哲夫

哲夫

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1