

74463008

【用紙-1】

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。

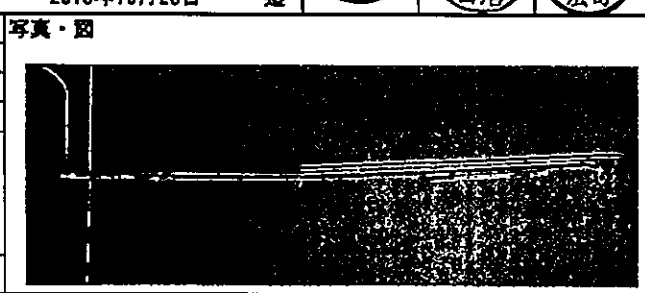
指定回答日： 2015年10月28日

発生原因 生産課： 2015年10月20日
流出原因 生産課： 2015年10月23日
流出原因 品質技術課： 2015年10月28日

不具合整理No. 47F-10-009		
担当課	生産2-1	
担当者	中島 均	
発行日	2015年10月15日	
承認	確認	担当
黒岩 15.10.15 映次	佐竹 15.10.15 由浩	近藤 15.10.15 広司

品質保証課記入

仕様番号	503449-1209
品名	HI-FIX COAXIAL HARNESS FOR 1.2GHZ SIGNAL
ロットNo	15.09.07.1.09
対象数量	65,000
不具合内容及び確認内容	
キャリアに対して製品が反っており、成形工程の画像にて停止多発。	
異常品の暫定処理	確認中



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)
打始めより特に変化点、材料交換等もなく
問題なく生産できました
(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の発生原因を掴む)

↓

↓

不具合発生日: 15年 9月 7日
金型番号: P5501

発生対策

(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
対策実施の計画	金子 15.11.16	金子 15.11.16	中島
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

流出原因

生産課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)
生産上の変化点、材料交換もなく反りには気づかなかった
(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掴む)
画像でも止まらず生産していた為反り等は気づかなかった
外観を検査時反りは注意深くみなかった

↓

↓

品質技術課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)
サンプルには発生していませんでした
(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掴む)

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(キャリアに対する製品の上下フレの測定項目)を追加した。検査項目を毎R測定して管理した。

対策実施日: 15年 11月 16日	承認	確認	担当
対策実施の計画	金子 15.11.16	金子 15.11.16	中島
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

注意して今後も外観確認していきます。

対策実施日: 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施の計画	山岸	山口 15.11.16	関口 15.11.16
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

標準類改訂 有・無 ()

原因区分	<input type="checkbox"/> 作業	<input type="checkbox"/> 金型	<input type="checkbox"/> 材料	<input type="checkbox"/> 検査工程	<input type="checkbox"/> 設備	<input type="checkbox"/> 梱包・輸送	<input type="checkbox"/> 管理・仕様	<input type="checkbox"/> 顧客	<input checked="" type="checkbox"/> その他
効果の確認	承認	確認	有効性の評価				承認	確認	担当
有効性の評価	黒岩 16.7.13 映次	黒岩 16.7.13 映次	対策後、16.06.16.01-06.16.01-08.20.1において同不具合が0.5年以内発生率0%、発生率0%以下に抑えられた。				黒岩 16.7.13 映次	黒岩 16.7.13 映次	黒岩 16.7.13 映次
予防処置 要、不要									

品質保証課

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1