

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： 2015年06月17日 迄

流出原因 生産課： 2015年06月22日 迄

流出原因 品質技術課： 2015年06月25日 迄

指定回答日： 2015年06月25日

不具合整理No. 46M-06-004

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2015年06月12日

承認 確認 担当

承認 15.6.15 堀江 太郎

承認 15.6.15 堀江 太郎

承認 15.6.12 竹花 智治

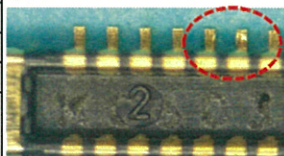
不具合内容

品質保証課記入

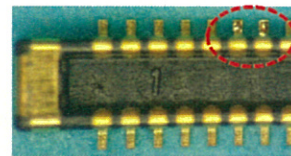
仕様番号 31 5859 040 201 829 S +
品名 5859-40 PLUG SUB ASSY (H=0.9)
ロットNo 5601NS211, 5525NS111, 5601NS209
対象数量 45,000
不具合内容及び確認内容

コンタクトリード部にダコン発生

写真・図



発生ロット: 5601NS211



発生ロット: 5525NS111

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)

異常作業はありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

エッチャリド部にダコ

↓

金型に異物

↓

エッチャリド部にダコ発生

不具合発生日: 15年 6月 1日

金型番号: MM495

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)

異常作業はありませんでした。

(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)

エッチャリド部にダコ発生

↓

エッチャリド部にダコ発生

↓

エッチャリド部にダコ発生

品質技術課

(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)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

エッチャリド部にダコ発生して、
必ずエッチャリド部内異物を発生

対策実施日: 15年 9月 20日

対策実施ロットNo 15.9.20

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

山本

15.9.23

敬祐

確認

山本

15.9.23

敬祐

担当

山本

15.9.23

敬祐

(誰が、いつまでに何を、どうする)

エッチャリド部にダコ発生して

対策実施日: 年 月 日

対策実施ロットNo

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

山岸

15.9.25

徳行

確認

山岸

15.9.25

敬祐

担当

山岸

15.9.25

敬祐

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

効果確認は済ませました。

15.10.20 裕規

15.9.25 智治

対策後 5427NS201-11-5X04NS202-077
計5ロットにおいて100%良品率を達成し、
対策が有効と判断されます。

15.10.20 裕規

15.10.15 堀江 太郎

15.10.15 竹花 智治

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課