

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： 2013年03月28日

発生原因 生産課： 2013年03月20日 迄

流出原因 生産課： 2013年03月25日 迄

流出原因 品質技術課： 2013年03月28日 迄

不具合整理No. 44M-03-007

担当課 モールド生産課生産G

担当者

発行日： 2013年03月15日

承認 確認 担当



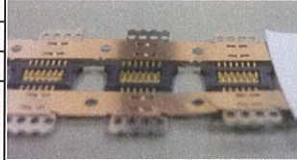
不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 101CFP-450-13F
品名 0.3MMN-ZIF INSERT MOLD
ロットNo 130124-2-0-03
対象数量 17,147
不具合内容及び確認内容

ハウジングキャリアが変形している

写真・図



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)

工程内ではゲート残りによる歪み発生が考えられていたが
自動運転中で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)

成形後の工程での発生と見られる。

↓

↓

不具合発生日：13年1月29日

金型番号： MM415

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)

別工程での調査をお願いします。

(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)

同左

対策実施日： 年 月 日

承認 確認 担当

対策実施日時

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

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

特に問題ありませんでした。

(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)

全数検査工程に確認します。

対策実施日： 年 月 日

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

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

左旋時の取り扱いは原因と
思われます。
有効性の評価は効果が確認できず
不明です。

承認 確認

承認 確認

対策後、130627-2-0-01-04~130703-2-0-01-05の計5ロットにおいて同不具合無しと
有効性の評価は効果が確認できず
不明です。

承認 確認

承認 確認

承認 確認

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1