

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07月07日

発生原因 生産課：2015年06月29日

流出原因 生産課：2015年07月02日

流出原因 品質技術課：2015年07月07日

不具合整理No. 46M-06-005

担当課 モールド生産G

担当者

発行日：2015年06月24日

承認 確認 担当



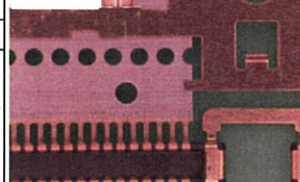
品質保証課記入

仕様番号 31 5859 040 201 829 S +
品名 5859-40 PLUG SUB ASSY (H=0.9)
ロットNo 5616NS103, 04, 05, 06, 07, 08, 09 5617NS101, 02, 03, 04, 05
対象数量 173, 890
不具合内容及び確認内容

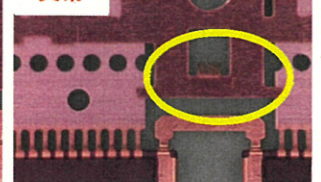
ダミーキャリアのプロテクタが変形しており、組立工程で使用できない

写真・図

正常



異常



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)

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)

フロッタが変形



変形型内フロッタと干渉



変形型内に異物があつた

不具合発生日: 15年6月16日

金型番号: MM489

流出原因

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)

フロッタ変形発生



変形が見落された

変形が比較的小さかった

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

型内にあつた異物を

除去した

対策実施日: 15年6月17日

承認

確認

担当

対策実施日No. 5617NS106

承認

確認

担当

水平展開の有(無)

承認

確認

担当

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認

確認

担当

() / 実施

承認

確認

担当

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

程前部以外も外観検査時に
確認するようになり

対策実施日: 2015年6月27日

承認

確認

担当

対策実施日No. 5617NS101

承認

確認

担当

水平展開の有(無)

承認

確認

担当

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認

確認

担当

() / 実施

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)

(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)

フロッタ変形発生



フロッタ変形を見落した



製品部を中心に特観検査している

(誰が、いつまでに何を、どうする)

製品部以外にフロッタ、180度ボール、フロッタ
等外観検査時に確認する。

対策実施日: 2015年7月1日

承認

確認

担当

対策実施日No.

承認

確認

担当

水平展開の有(無)

承認

確認

担当

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認

確認

担当

() / 実施

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

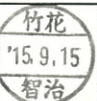
有効性の評価

承認

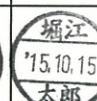
確認

担当

有効性の評価にて
効果確認済み。



対策後、5702NS101-08~5706NS101-07
計5ロットにおいて同不具合無し。有効
対策と判断した。



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