

13.04.03.1.01-02-

74404070

【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。

発生原因 生産課： 2013年10月24日
流出原因 生産課： 2013年10月29日
流出原因 品質技術課： 2013年11月01日

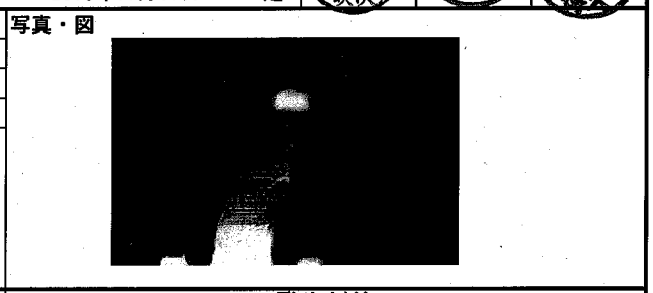
指定回答日： 2013年10月25日

不具合整理No. 45F-10-003		
担当課	生産二課 1 G	
担当者	小林健一	
発行日	2013年10月21日	
承認	確認	担当
黒岩 13.10.21 映次	佐竹 13.10.21 由浩	山岸 13.10.21 徳久

品質保証課記入

仕様番号	503851-0008
品名	HI-FIX 15G PB CONN REC SIGNAL TERMINAL
ロットNo	30527 B W103
対象数量	3
不具合内容及び確認内容	

テール部打痕



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)
(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)
テール部打痕発生
↓
大さより異物の可能性が高い
↓
清掃、全型内エアフロ-が不足していると思ふ
2013年4月3日
不具合発生日： 年 月 日
金型番号： P5805

(誰が、いつまでに何を、どうする)
清掃、エアフロ- 指示の
再教育 実施
本事例を用い 100% 実施予定
3名
対策実施日： 2013年 10月 23日
承認 確認 担当
高木 13.10.22 100% 小林
輝幸 小林

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)
(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)
テール部打痕流出
↓
カニアに無く流出

(誰が、いつまでに何を、どうする)
画像再確認と品証から確認
現状どこに発生するかを確認。不十分
対策実施日： 年 月 日
承認 確認 担当
高木 13.10.22 100% 小林
輝幸 小林

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)
テール部打痕流出
↓
保管サンプルには打痕が無く流出

(誰が、いつまでに何を、どうする)
製品全体を良くみて、必ず確認できるような
外観検査をするように心がけていきたいです。
対策実施日： 13年 10月 23日
承認 確認 担当
山岸 13.10.23 小林 山岸
徳久 13.10.23 徳久

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
リールコイルのX-キチ等防止のため取扱ボルトリールへ	黒岩 14.4.10 映次	佐竹 14.4.10 由浩	対策後 13.10.25.1.01~14.03.19.09の計5ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性有りとなり終了 予防処置 要、不要					黒岩 14.5.08 映次	佐竹 14.5.08 由浩	黒岩 14.5.08 由浩

変更を対して以降は問題 (株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1