

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09月23日

発生原因 めっき課： 2013年09月18日

流出原因 めっき課： 2013年09月23日

流出原因 -：

不具合整理No. 45K-09-006

担当課 めっき室

担当者

発行日： 2013年09月12日

承認

確認

担当

承認
13.9.12
広司確認
13.9.12
裕規担当
13.9.12
一慶

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 415CPB-097-52F 8 トリ

品名 PB-4H (0.4MMB-B) H=1.5 PLUG CONTACT 8 トリ

ロットNo. 130802-S4C-0010A, B

対象数量 100,000

不具合内容及び補綴内容

B側製品にて

プロテクター変形有り成形不可

写真・図

発生原因

発生対策

めっき課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

連続生産中に1部分のみ変形は考えにくい

(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掘む)

別モードの変形であるが、ポリ材料からの変形がある

↓

↓

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P6006

流出原因

流出対策

めっき課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

画像検査は出た

(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掘む)

巻始めは画像装置の誤作動がみられる

アームが戻ると7.2m/分の動きになる

アームが戻ると

(誰が、いつまでに何を、どうする)

生産技術に確認し、速度UPに対応します。

画像の検出速度
通常5m/min

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施の件数

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
13.10.03
裕規確認
13.10.03
裕規担当
13.10.03
裕規

(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)

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施の件数

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

品質保証課

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

巻始めでプロテクターは監視しているが、アームが動かない時は誤作動がみられる。注意

承認
13.10.07
広司確認
13.10.04
一慶

年間生産無しを、閉鎖致します。

予防処置 要、不要

承認
14.10.14
裕規確認
14.10.10
太郎担当
14.10.09
一慶

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1