

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02月25日

発生原因 生産課： 2013年02月15日 迄

流出原因 洗浄熱処理G： 2013年02月20日 迄

流出原因 品質技術課： 2013年02月25日 迄

不具合整理No. 44F-02-006		
担当課	生産二課 1 G	
担当者	小山	
発行日：	2013年02月12日	
承認	確認	担当
黒岩 13.2.12 映次	黒岩 13.2.12 博久	黒岩 13.2.12 博久

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	13.01.18.1.L.0001
対象数量	54,000
不具合内容及び確認内容	

端子変形、封孔処理液過多

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)

変形発生

(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掴む)

発生原因により 変形する恐れがある。

↓
最適な発生方法が周知されていない

↓
指導書に記載されていない

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1) -ル指導書変更

不具合発生日：2012年 1月 26日

金型番号： P5805

流出原因

流出対策

洗浄熱処理G

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

製品ひたかりによる欠陥発生

(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掴む)

発生原因悪くひたかり、発生しない

↓
発生方法をより正確に周知されている

↓
発生方法を指導書に記載されている

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1) -ル指導書の更新

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルに不良品はありませぬと

(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掴む)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1) 発生、注意に外觀検査を行います。

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
発生改善後 同不具合なし 効果ありと判断します	黒岩 13.4.22 映次	黒岩 13.4.22 博久	対策後 13.03.14.1.01 ~ 13.07.10.1.03 の計3 ロットを発生した以上の期間、同不具合が 発生しなかったと判断した。	黒岩 13.8.26 映次	佐竹 13.8.26 由浩	黒岩 13.8.23 博久

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課