

47540004

【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 品質技術課： 2013年09月06日

流出原因 品質技術課： 2013年09月11日

流出原因 -： 2013年09月17日

指定回答日： 2013年09月17日

不具合整理No. 45F-09-003

担当課 品質保証部品質技術課

担当者 小林、遊田

発行日： 2013年09月03日

承認 確認 担当



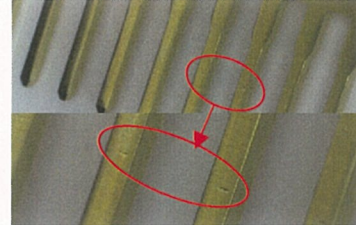
不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 8230-4966P2
品名 12447PCB064-P2=L
ロットNo 13.08.30.156-165
対象数量 720,000
不具合内容及確認内容

リールNo. 165 (ロットエンドリール) のサンプルのダレバリ両側にキズあり。

写真・図



発生原因

発生対策

品質技術課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

客先サンプルにキズ発生

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

外観検査後のサンプルで寸法測定をした。

↓
そのサンプルの外観を再度確認していたが、↓
寸法測定時にキズが発生すると思わなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

- 外観確認後、測定サンプルを切除し、測定後は捨てることにしました。
- 寸法測定に使用したサンプルは捨てる、もしくはサンプル数が少ない等捨てられない時は、寸法測定後に外観チェックを再度行う。内容の「外観検査知照書」を作成します。
(担当 小林)

対策実施日： 13年 9月24日

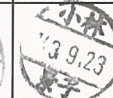
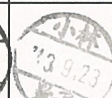
承認

確認

担当

対策実施時№

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



遊田

流出原因

流出対策

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

キズの見落とし

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

斜め方向(左右)からの外観は見えていなかった。

↓
正面(表面)からの外観確認をしていたが、↓
大面方向から見えていなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

必ず大面方向から外観を見る。

対策実施日： 13年 9月4日

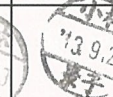
承認

確認

担当

対策実施時№

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



(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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掴む)

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施時№

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

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

小林(黒)への聞き取り等、手順への落とし込みと、作業実施の確認を確認



対策後、13.10.01.0001~13.10.08.0037の品+50uf
について、同不良発生無。有効性有り。報告
終了。



(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1