

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：2014年02月17日

発生原因 生産課：2014年02月07日 迄

流出原因 生産課：2014年02月12日 迄

流出原因 品質技術課：2014年02月17日 迄

不具合整理No. 45F-02-003

担当課 生産一課 1 G

担当者 関谷和彦、清水高明

発行日：2014年02月04日

承認 確認 担当



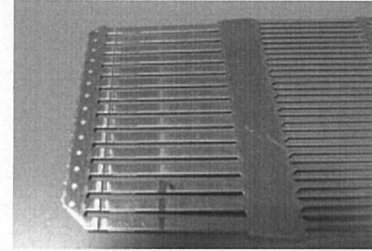
不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 F1783-47060 1-5
品名 546Wターミナル ストレート(5)
ロットNo 14. 01. 09. 3. R. 013-018, 14. 01. 10. 3. R. 026
対象数量 420,000
不具合内容及び確認内容

端子に連続してキズ有り。

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)

(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)

#3 ダムニ対策にて SPにかし加工した。

↓

押さの跡が強かった。(#2に比べ)

↓

ハイトスチーパー及び胴突再確認した。

不具合発生日：14年1月9日

金型番号：P5975

(誰が、いつまでに何を、どうする)

限度サンプル作成(工程変更後)
見比べ

対策実施日：14年2月8日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo 次ロットより

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

確認

担当

14.2.8

14.2.07

14.2.07

清水

和彦

和彦

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掴む)

同上

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

同上

対策実施日：14年2月8日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo 次ロットより

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

確認

担当

14.2.8

14.2.07

14.2.07

清水

和彦

和彦

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掴む)

ワイヤボンドイングを重視し外観検査している

↓

白い跡はキズとして認識していなかった

↓

通常のキズ・ダグとは異なり、異常とは判断しなかった

(誰が、いつまでに何を、どうする)

限度サンプルとの照合をし、キズとして
認識し、異常の判断をする

対策実施日：14年2月10日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo 次ロットより

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

確認

担当

14.2.10

14.2.10

14.2.10

山一

佐原

中澤

佐竹

由浩

千鶴

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

既方工程変更承認済みのが
限度サンプル作成時に完成した。

近藤

影山

14.5.19

14.5.19

広司

一

対策後14.02.19-Z-000/14.03.04-Z-A-0027の金型ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性を確認し判断致しました。

予防処置 要、不要

近藤

佐竹

影山

14.9.08

14.9.05

14.9.05

広司

由浩

一

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1