

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：2015年08月03日

発生原因 生産課：2015年07月24日 迄
 流出原因 生産課：2015年07月29日 迄
 流出原因 品質技術課：2015年08月03日 迄

不具合整理No. 47M-07-002

担当課 モールド生産G

担当者

発行日：2015年07月21日

承認 確認 担当

浅川 堀江 竹花
 15.7.22 15.7.21
 裕規 智治

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 G-109772

品名 BB35C-PAA22AA3-500E-DLF

ロットNo 150515-3-M-01

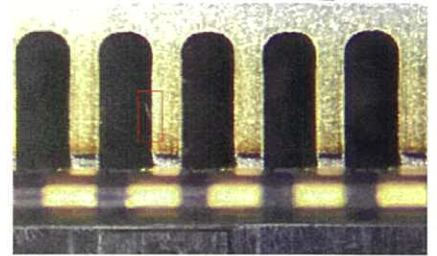
対象数量 49,800

不具合内容及び確認内容

#Jリード部側面に削れ、金属バリ発生有

異常品の暫定処理 確認中

写真・図



発生原因

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)

異常作業なし

(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)

#Jリード削れ

↓

10-11ミリの幅がせきと干渉

↓

10-11ミリの幅がせき

不具合の生産日：15年5月15日

金型番号：MM505

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

異常作業なし

(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)

#Jリード削れ流出

↓

発生が小さくかたまり

見落し

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

10-11ミリの幅の加工

実施

対策実施日：2015年6月3日 承認 確認 担当

対策実施日時：150603-01 山本 山本 山本

水平展開の有・無 15.10.14 15.10.14 15.10.14

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 敬祐 敬祐 敬祐

() / 実施

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

当該事項について、朝礼にて
呼びかけ周知

対策実施日：2015年7月30日 承認 確認 担当

対策実施日時：150730-01 山本 山本 山本

水平展開の有・無 15.10.14 15.10.14 15.10.14

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 敬祐 敬祐 敬祐

() / 実施

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

最終検査工程に不良品が混入しているのを発見できなかった。

(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

対策実施日時： 山岸 山岸 太田

水平展開の有・無 15.10.15 15.10.14 15.10.14

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 徳行 敬祐 智視

() / 実施

標準類改訂

有・無 ()

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

有効性の評価にて、対策効果を
確認します。浅川 堀江 竹花
15.11.11 15.11.09 15.11.09
裕規 智治

対策後、151016-3-V-01-04~151020-3-V-01-032計5ロットにおいて何れも合格品が有ったと判断された。

予防処置 要、不要

浅川 堀江 竹花
15.11.11 15.11.09 15.11.09
裕規 太郎 智治

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1