

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 生産課： 2017年09月21日
流出原因 生産課： 2017年09月22日
流出原因 品質技術課： 2017年09月26日

指定回答日： 2017年09月26日

品質保証課記入
不具合内容

仕様番号 8230-5652

品名 PRP 12C53PCB64LL

ロットNo 17.08.24.0018.0019

対象数量 160,000個

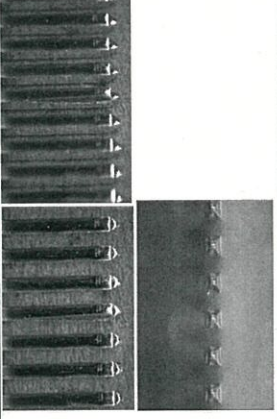
不具合内容及び確認内容

端子潰れ

No. 0018：数箇所

No. 0019：バラバラと4箇所で発生

写真・図



異常品の暫定処理 確認中

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の原因を掴む)

端子潰れ発生

↓
ガイドにより潰される

↓
抜かれた時のヒンジの振れ、バツつきで
角度がゆるみ状況でガイドに当たった
ヒンジあり

①外形抜き刃先リセー7。
②振れ修正実施。

不具合の発生日：17年8月28日

金型番号： A7915

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の原因を掴む)

端子潰れ発生
↓
画像装置で検出できていない

画像装置のフリーズ

容先の画像装置のためフリーズすると
とを数回に改善してもらう

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

マシンに発生はあはせませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の原因を掴む)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)
外観検査を行うとは、照合サンプルや
外観検査指導書を見て、見落としのないように
します。

標準類改訂

有・無 ()

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
品質保証課	効果の確認	承認	承認	承認	承認	承認	承認	承認	承認
金型作製・組立・検査・出荷	承認	承認	承認	承認	承認	承認	承認	承認	承認
画像修理・現在修理中	承認	承認	承認	承認	承認	承認	承認	承認	承認
品質保証課	承認	承認	承認	承認	承認	承認	承認	承認	承認

品質保証課
果常運送無し、初回

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1