

品質異常改善通知書

不具合整理No. 43MD-8-006

生産1G

発行日：2011年 8月 29日

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。

検査担当：2011年 8月 30日

生産担当：2011年 9月 1日

品証担当：2011年 9月 5日

指定回答日：

承認	確認	担当
近藤 11.8.29 広司		近藤 11.8.29 広司

不具合内容

品質保証課記入

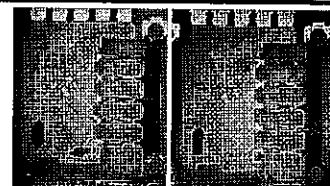
図番	32 8071 005 011 863
品名	SUB ASSY RA PRESS FIT REC CONTACT M
対象数量	12,311 1リール

ロットNo. 210722-1-F-003

処置 通常・特採・選別・廃棄

クレーム内容及び確認内容
形状異常
2Bにのみ発生 (1/8個発生)

コメント



NG品 良品

流出原因・対策

検査担当記入

・パーツ付けによる形状不良とバリによる異常を思い込んで、
ほとんどの特別作業でバリ取り後出荷してしま
いました。
・特別作業指示が出た時は内容と確認して
問題有る時は品証に連絡します。

控えサンプルの発生 (いずれかに○印)
発生している・発生していない

対策実施日：2011年 8月 30日

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	担当者
太田 11.8.30 智規	山岸 11.8.30 敏樹	曾我 11.8.30 瑞和

生産担当記入

品証担当記入

<製造物に対する見解の記入>

PLエントにて10ツ破損の確認が解り
赤字を発生しています。

<選別指示に対する見解の記入>

特別作業を指示する際に、バリ取りのみを
指示していました。しかし、実際には10ツ破損に
なるため、選別ではバリ取りのみ
取れていませんでした。

エント品の10ツ破損確認継続実施。

特別作業を指示する際、良品とNG品
と比較できる写真を掲載します。また、
バリ取りだけでなく、カットが必要かどうか、
わかる様にします。

不具合発生生産日： 年 月 日	承認	確認	担当者
P番号： P -	入井 11.8.30 裕	入井 11.8.30 裕	
対策実施ロットNo.			
対策実施日： 11年 8月 30日			

対策実施日： 11年 8月 30日

承認	確認	担当者
浅川 12.1.05 裕規	浅川 12.1.05 裕規	田幸 11.8.30 大輔

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

有効性の評価
対策後、1209SS2W-01F-10R~1212SS
2W-01F-08Rの計5ロットにおいて
同不具合無しを有効性有りと判断
致します。

予防処置 要・不要

承認	確認	担当者
浅川 12.2.18 裕規		浅川 12.2.18 裕規

(株) 鈴木

Rev : A

MQM-22020-1