【用紙－1】

24909921/22

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。

不具合整理No.	44F-07-023		
生産担当課	生産１課１Ｇ		
生産担当者	清水		
発行日：	2012年7月30日		
承認	確認	担当	
黒岩 12.7.30 映次	藤牧 12.7.30 和義	藤牧 12.7.30 和義	

指定回答日：2012年 8月 7日

発生原因： 生産課 担当 2012 年 8月 1日 迄
流出原因： 生産課 担当 2012 年 8月 3日 迄
流出原因： 品質技術課 担当 2012 年 8月 7日 迄

不具合内容

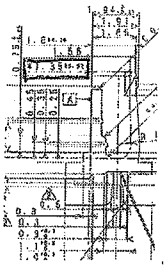
品質保証課記入

図　番	415CFP-043-90F, 415CFP-044-90F
品　名	1.0MM縦千鳥コンタクトA, B
ロットNo	043：12.06.13-S1.R.0008, 044：12.06.19-S1.S.0006
対象数量	50個

クレーム内容及び確認内容

接点ギャップ寸法管理値上限ぎりぎり

写真・図



起因部署記入

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)

特にナシ

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

プラス側で錘
↓
バラつきがあった
↓

不具合ロット生産日：　年　月　日
金型番号：

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

クランプ調整

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo.	8/3		
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			

流出原因

生産課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

↓
↓

品質技術課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

測定したサンプルは規格内だった。
↓
バラツキがあったと思われる。
↓

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo.			
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)

寸法が上限ぎりぎりの時は、
生産課に注意をうながす。

対策実施日：'13年 1月 17日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo.	小林 13.1.17 大典	山岸 '13.1.17 俊博	倉島 '13.1.17 由季絵
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
水準実施確認	黒岩 13.1.29 映次	藤牧 13.1.29

対策後　有効性の評価
043:13.01.08-S1.X.0001～13.03.26-S1.B.0002, 044:13.01.28-S1.Y0001-0010の計60ロットを含む6ヶ月以上の期間が無い為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
黒岩 13.5.21	藤牧 13.5.21 和義	藤牧 13.5.21

（株）鈴木　　Rev：A　　SQM-22020-1