

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：2013年06月28日

発生原因 生産課：2013年06月20日迄

流出原因 生産課：2013年06月25日迄

流出原因 品質技術課：2013年06月28日迄

不具合整理No. 44F-06-011

担当課 生産三課 1 G

担当者 石原直人

発行日：2013年06月17日

承認 確認 担当

黒岩 13.6.18 映次
藤牧 13.6.18 和義
山田 13.6.17 健太

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 086432-0-04

品名 HIF3-2428 SCF

ロットNo 6-782

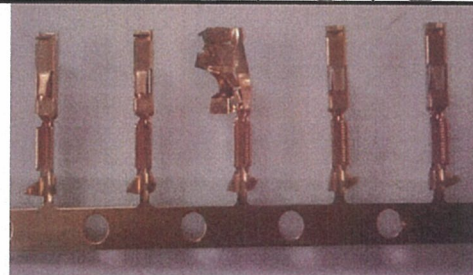
対象数量 10,000

不具合内容及び確認内容

端子変形

めっきメーカー（株）山王にて発見。

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)

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)

型内にて「ツバ」変形発生

↓
送り量の「1/3」ツキ・タイミングによって
型内にて変形発生した。

↓
「1/3」送り量（送り装置）老朽化による
タイミング・送り量の「1/3」

不具合発生日：13年5月18日

金型番号：P2070

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

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)

変形品 流出

↓
加工時に発生してはなかった

↓
画像検査指示がなかった。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サ-フールにはありませんでした。

(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)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

次回生産時より

「1/3」送り量（送り装置）の使用を止め

「1/3」送りとする。

対策実施日：13年 月 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 818~

水平展開の有・無 13.6.19 鈴木 6/19

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施 第一 司 石原

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

次回生産時より 画像検査機を使用し
生産する。

対策実施日：13年 月 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 819~

水平展開の有・無 13.6.19 鈴木 6/19

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施 第一 司 石原

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 13.6.19 太田 13.6.19

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施 第一 太田 13.6.19

原因区分

☒ 作業☐ 金型☐ 材料☐ 検査工程☐ 設備☐ 梱包・輸送☐ 管理・仕様

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

画像装置に止まり場場合は
即品質に連絡して下さい。

黒岩 13.8.23 映次

山田 13.8.23 健太

対策後、6.0819~6.0923の5ロットに
おいて、同不具合が無く、有効性有りと判断
致した。

黒岩 13.8.23 映次

藤牧 13.8.23 和義

山田 13.8.23 健太

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

品質保証課