

## 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：2012年05月18日

発生原因 生産課：2012/5/13

流出原因 生産課：2012/5/15

流出原因 品質技術課：2012/5/18

不具合整理No. 43F-05-009

担当課 生産四課 1 G

担当者 北島, 駒村

発行日：2012/5/11

承認 確認 担当

承認 駒村 12.5.11 確認 佐竹 12.5.11 担当 影山 12.5.11

承認 駒村 12.5.11 確認 佐竹 12.5.11 担当 影山 12.5.11

承認 駒村 12.5.11 確認 佐竹 12.5.11 担当 影山 12.5.11

品質保証課記入

仕様番号 8230-4966P2

品名 12447PCB064-P2=L

ロットNo 12.05.09.022

対象数量 56,000

不具合内容及び確認内容

S & S コンポーネンツ(株)様受入検査にてサンプルより打痕発見。  
バリ面PCB側に打痕発生。

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)

プレス機でボウクスに付いている材料コース決めガイドのネジが  
緩んでおり、材料コースが変化しやすい状態にあり、  
(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の原因を掴む)

・材料コース決めのガイドネジが緩んでいた。

・リールNo.22は、材料交換直前であった。

↓  
コイル直径φ600mmと大きい材料投入時に比べ、  
No.22生産時にはφ300mmと直径が小さくなった。

↓  
材料コースが大きく変化↓  
金型内でパイロットピン突きつがいが発生

不具合発生日：12年5月9日

金型番号：A6525

## 流出原因

## 生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルにダコン

(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)

見逃してしまっただコン  
↓  
ダコン検出出来ず

## 品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルに打痕

(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)

見逃してしまっただコン  
↓  
打痕検出出来なかった。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・材料交換時に材料コース決めのガイドネジが  
緩んでいないか確認するよう、プレス作業者に指示。

・材料交換時に材料コース決めガイドのネジが  
緩んでいないか確認する事項を製造加工  
指導書に落とし込む。

対策実施日：12年5月23日

対策実施日時：12.05.23.~

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

承認 丸岡 12.5.14 確認 丸岡 12.5.14 担当 駒村

承認 丸岡 12.5.14 確認 丸岡 12.5.14 担当 駒村

承認 丸岡 12.5.14 確認 丸岡 12.5.14 担当 駒村

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

打痕サンプルを用いて、今回の打痕を  
見逃さないよう教育。  
限度見本を客先に依頼

対策実施日：12年5月16日

対策実施日時：12.05.16.0060~

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

承認 丸岡 12.5.14 確認 丸岡 12.5.14 担当 駒村

承認 丸岡 12.5.14 確認 丸岡 12.5.14 担当 駒村

承認 丸岡 12.5.14 確認 丸岡 12.5.14 担当 駒村

(誰が、いつまでに何を、どうする)

担当検査員及び、検査員の上司が材料交換  
リールとその前のリールのサンプルについて、1ヶ月間  
外産品検査のダブルチェックを実施

対策実施日：12年5月16日

対策実施日時：12.05.16.0060~

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

承認 太田 12.5.16 確認 太田 12.5.16 担当 駒村

承認 太田 12.5.16 確認 太田 12.5.16 担当 駒村

承認 太田 12.5.16 確認 太田 12.5.16 担当 駒村

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

ハトリール時に材料コース起因の  
打痕が発生していないことを確認

承認 駒村 12.6.01

確認 影山 12.6.01

対策後、12.05.23.0093~12.05.31.0142の  
計5ロットに於いて、同検査員が、有知無知を  
計数した。

承認 駒村 12.6.01

確認 佐竹 12.6.01

担当 影山 12.6.01

予防処置 要、(不要)

承認 駒村 12.6.01

確認 佐竹 12.6.01

担当 影山 12.6.01

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1