

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 担当 2012年 8月 1日迄

流出原因： 生産課 担当 2012年 8月 6日迄

流出原因： 品質技術課 担当 2012年 8月 10日迄

指定回答日：2012年 8月 10日

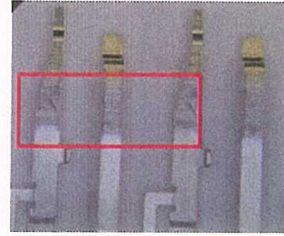
不具合整理No.		44F- 07 - 020	
生産担当課		生産2課1G	
生産担当者		関、小林弘 L	
発行日：		2012年7月25日	
承認		確認	担当
2012. 7. 25 黒岩	2012. 7. 25 黒岩	2012. 7. 25 駒津	

品質保証課記入

図番	502104-0099
品名	MICRO SD CONN. REVERSE SW
ロットNo	20622BW1L003
対象数量	25,000個
クレーム内容及び確認内容	

打痕

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)
 ・保管サンプルに打痕なし。
 ・生産履歴より20622BW1L001-010の中で変化点は無かった。
 ・不具合サンプルよりダコン原因推測。(材料投入方法の確認必要)
 (なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の発生原因を掴む)

打痕が発生しました。

材料投入時ゴミが発生しました。

投入時、材料と直角にカッター出さなかった

不具合発生日：12年 6月 22日

金型番号：P4610

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)
 ・保管サンプルに打痕はありませんでした。
 ・画像装置での異常検出はありませんでした。
 (なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の発生原因を掴む)

打痕が流出しました。

保管サンプルに打痕はありませんでした。

保管サンプルに異常検出もなかったため流出

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)
 ・保管サンプルに打痕はありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の発生原因を掴む)

打痕が流出しました。

保管サンプルに打痕がありませんでした。

保管サンプルに打痕がないため流出しました。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

材料投入時材料と直角にカッター
 同様、カッター使用の内容と
 製造加工指導書に追記し
 作業者に教育しました。

対策実施日：2012年 8月 8日

対策実施ロットNo 20622BW1L 010以降

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

高木
12.8.08
輝幸小林
12.8.08
弘往小林
12.8.08
弘往

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策と流出対策にしまし
 外観指導書に打痕の内容を追記し
 注意を促します。

対策実施日：2012年 8月 8日

対策実施ロットNo 20622BW1L 010以降

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

高木
12.8.08
輝幸小林
12.8.08
弘往小林
12.8.08
弘往

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観指導書に打痕内容を追記し
 注意を促します。

対策実施日：2012年 8月 8日

対策実施ロットNo 20622BW1L 010以降

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

太田
12.8.10
智視小林
12.8.10
弘往小林
12.8.10
弘往原因区分 ☒ 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

カッター使用後打痕
 発生

黒岩
12.10.31
映次黒岩
12.10.31
輝幸

対策後12.10.12.11.14.0001~13.01.13.1.0006の計3001
 を含む6ヶ月以上の間、同不具合が未だ発生
 確認されず、有効と判断します。

予防処置 要、不要

黒岩
13.2.15
映次駒津
13.2.15
輝幸駒津
13.2.15
輝幸