

## 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. 46F-05-014

担当課 洗浄熱処理

担当者 佐藤

発行日: 2015年05月26日

承認 確認 担当

承認 黒岩 15.5.26 映次	確認 佐竹 15.5.26 由浩	担当 近藤 15.5.26 広司
---------------------------	---------------------------	---------------------------

発生原因 洗浄熱処理G: 2015年05月29日迄

流出原因 洗浄熱処理G: 2015年06月03日迄

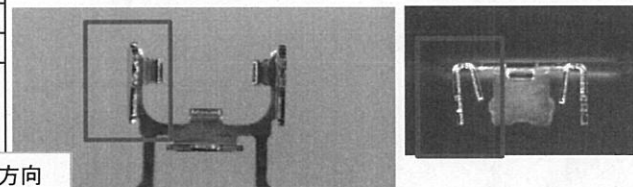
流出原因 品質技術課: 2015年06月08日迄

指定回答日: 2015年06月08日

仕様番号 70 5859 999 22X XXX S (5859-36リセカグ)  
品名 5859-36 PARTS REC POWER PIN (H=0.9)  
ロットNo 15.05.02.1.G.044  
対象数量 48,000  
不具合内容及び確認内容  
端子変形

社内巻き返しリール  
変形方向は、巻き返し方向に一致。

写真・図



巻き替え方向

## 発生原因

洗浄熱処理G

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

原因不明 巻き返し時異常は  
ありませんでした

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

リール形状を確認する

↓  
巻き返し前の状態を  
確認する

↓  
ゆっくり慎重に巻く

不具合発生日: 2015年 5月 2日

金型番号: P6198

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日: 15年 6月 2日	承認	確認	担当
対策実施時点: 2015.6.2	宮沢 15.6.02 勤	宮沢 15.6.02 勤	佐藤
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

洗浄熱処理G

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

巻き返し時異常なし

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

巻き返しをゆっくりと巻く  
層間紙に異常ないか確認  
仕上がりを確認する

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日: 15年 6月 2日	承認	確認	担当
対策実施時点: 2015.6.2	宮沢 15.6.02 勤	宮沢 15.6.02 勤	佐藤
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			

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

検査時、サンプルに異常ありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

(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
対策実施時点: 2015.6.2	山岸 15.6.2 徳行	善哉 15.6.02 忠彦	藤原 15.6.02 恵美
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			

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 今後の生産にて確認。	承認 黒岩 15.8.25 映次	確認 近藤 15.8.25 広司	有効性の評価 全量返却後、開鎖致はす。	承認 黒岩 15.8.25 映次	確認 佐竹 15.8.25 由浩	担当 近藤 15.8.25 広司
予防処置 要、(不要)						

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1