

## 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 洗浄熱処理G: 2015年01月21日 迄

流出原因 洗浄熱処理G: 2015年01月26日 迄

流出原因 -: 2015年01月29日 迄

指定回答日: 2015年01月29日

不具合整理No. 46F-01-010

担当課 熱処理室

担当者

発行日: 2015年01月16日

承認 確認 担当

近藤 15.1.16 広司  
近藤 15.1.16 広司

品質保証課記入  
不具合内容

仕様番号 70 5859 999 22X XXX S (5859-36) (カガ)

品名 5859-36 PARTS REC POWER PIN (H=0.9)

ロットNo 141223.1.P.0021

対象数量 22,900

不具合内容及び確認内容

端子変形  
めっき後社内巻き返し品  
(変形方向は巻替え方向に一致)

写真・図



## 発生原因

## 発生対策

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)

通常通り慎重に作業を行ないました

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・巻返時変形しない様に  
慎重に作業を行なう  
・作業台への乗せ降ろし時  
注意する

対策実施日: 年 月 日 承認 確認 担当  
宮沢 15.1.22 宮沢 15.1.22 佐藤 15.1.20  
水平展開の有・無 勤 勤 健一  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)  
( ) / 実施

不具合発生日: 14年12月27日

金型番号: P6198

## 流出原因

## 流出対策

洗浄熱処理G

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

通常通り慎重に移動しました

(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)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・箱の積み替え、移動時  
慎重に運ぶ

対策実施日: 年 月 日 承認 確認 担当  
宮沢 15.1.22 宮沢 15.1.22 佐藤 15.1.20  
水平展開の有・無 勤 勤 健一  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)  
( ) / 実施

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(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)

↓

↓

(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

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

今後の生産状況で有効性  
確認

近藤 15.1.22 広司

近藤 15.1.22 広司

対策後、15.01.23.1.1.0000~15.02.03.1.1.0060の計  
5ロットにおいて、同不具合無しの為有効性有効性  
判定がなされる。

予防処置 要、不要

近藤 15.3.20 広司

近藤 15.3.20 広司

近藤 15.3.20 広司

品質保証課

(株) 鈴木

Rev: A

SQM-22020-1