

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： 2014年12月12日

発生原因 生産課： 2014年12月04日 迄

流出原因 生産課： 2014年12月09日 迄

流出原因 品質技術課： 2014年12月12日 迄

不具合整理No. 46F-12-001

担当課 生産一課 1 G

担当者

発行日： 2014年12月01日

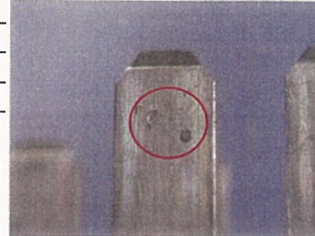
承認 確認 担当

承認 14.12.01 近藤 広司
確認 14.12.01 近藤 広司

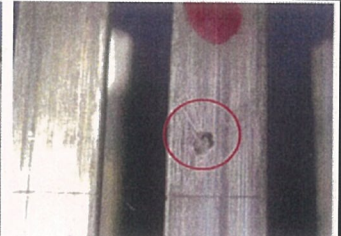
品質保証課記入
不具合内容

仕様番号 8100-4962
品名 TER NS 835A
ロットNo 140711
対象数量 不明 (不良率2pin)
不具合内容及び確認内容

端子表面異常
CHZ組立工程にて目視検査時に端子表面異常を発見



不具合拡大写真①



不具合拡大写真②

発生原因

発生対策

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

連続性の無いタフンの発生

↓
材料の起因

↓
スキップミスによるタフン

線材送り装置の清掃継続。

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： L7088

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

流出原因

流出対策

生産課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

サンプルに無し・画像停止無し

↓

発生対策を流出対策とする。

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

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

外観検査サンプルには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)

今後も異常を見落とさないよう、
しっかり外観確認していきます。

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

今後の生産にて確認

承認 14.12.18 近藤 広司
確認 14.12.18 近藤 広司

対策後、14.12.9-D948000121~14.12.24-D948000613の
品はロットにおいて、同不具合が無い為、有効性有り
と評価します。

承認 15.4.16 黒岩 映次
確認 15.4.16 佐竹 由浩

担当 15.4.16 近藤 広司

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課