

## 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： 2015年03月25日

発生原因 生産課： 2015年03月17日

流出原因 生産課： 2015年03月20日

流出原因 品質技術課： 2015年03月25日

不具合整理No. 46F-03-006

担当課 生産三課 1 G

担当者

発行日： 2015年03月12日

承認 確認 担当

承認 黒岩 15.3.13 映次	確認 和田 15.3.13 哲夫	担当 山田 15.3.12 健太
---------------------------	---------------------------	---------------------------

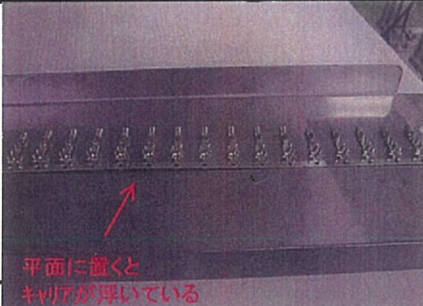
不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 167496-3-11  
品名 GT36-1.6-2.9SCF ガイト  
ロットNo 1-0080  
対象数量 3,050  
不具合内容及び確認内容

キャリア歪み有  
(組立メーカーの情報ですと、巻き出しより10ピン～50ピンまでの間に有と連絡)

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)

(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)

11-12 落下による変形と思われる。  
外周 50PIN 以後 全数検査していたが  
変形あり。

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P6001

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

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

## 流出原因

生産課  
(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

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

品質技術課  
(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

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

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

ピロヒ起因  
当社原因無し。

承認  
黒岩  
15.4.21  
映次

確認  
山田  
15.4.21  
健太

対策後 1,0099 ~ 1,0107 の 515 ロットにおいて、  
同不具合が無く、有効性有りとして判断致し、  
予防処置 要、不要

承認  
黒岩  
15.4.21  
映次

確認  
和田  
15.4.21  
哲夫

担当  
山田  
15.4.21  
健太

品質保証課

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1