

## 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： 2013年12月18日

発生原因 生産課： 2013年12月10日

流出原因 品質技術課： 2013年12月13日

流出原因 品質技術課： 2013年12月18日

不具合整理No. 45F-12-001

担当課 生産四課 1 G

担当者 山本祐樹、小林豊

発行日： 2013年12月05日

承認 確認 担当

13.12.05 佐竹 13.12.05 影山

13.12.05 由浩 13.12.05 一

承認 確認 担当

不  
具  
合  
内  
容

品質保証課記入

仕様番号 8230-4962P2

品名 12447PCB064-P2=M

ロットNo 13.12.04.017-022

対象数量 463,000

不具合内容及び確認内容

PCB先端に打痕あり。

写真・図



## 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)

(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)

タコン発生

↓

突発的に金内にゴミが侵入

↓

不具合の生産日：13年12月4日

金型番号： A6524

## 流出原因

## 流出対策

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)

タコンが流れ、

↓

20倍で倍率が高すぎ見分けにくかった

↓

420倍で検査した。

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)

タコンも見えませんでした。

↓

光の加減で見えませんでした。

↓

みかけしてしまいました。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

本事業所にて作業員へ展開  
点検付け実施

対策実施日：14年1月15日

承認

確認

担当

14.1.15 14.1.15 小林

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

品質保証課

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

製品異常履歴カードにて生産・品技  
しも本不具合を認識し作業していること  
を聞き取り確認。

14.1.30 14.1.29

14.1.30 14.1.29

対策後、14.01.15 9042と14.01.21.0076の計  
500点において同不具合が無く、有効性が  
と判断致す。

14.1.30 14.1.29

14.1.30 14.1.29

14.1.30 14.1.29

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1