

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. 44F-02-010		
担当課	生産四課 2 G	
担当者	駒村行信 綿貫佳人	
発行日:	2013年02月22日	
承認	確認	担当
丸岡	佐竹	影山
13.2.25	13.2.25	13.2.22
博久	由浩	善一

発生原因 生産課: 2013年02月27日 迄
流出原因 生産課: 2013年03月04日 迄
流出原因 品質技術課: 2013年03月07日 迄

指定回答日: 2013年03月07日

仕様番号	8230-4966P2
品名	12447PCB064-P2=L
ロットNo	130123-062
対象数量	40,000
不具合内容及び確認内容	

バリ面に打痕あり。
(客先ASSY工程にて発見)

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)

11-ルNo.62の生産前に金型の定期研磨を実施。

(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)

定期研磨時にイレギュラーなゴミが侵入

↓
ダコニ発生 (30pin/11-ルであり為)
↓
ゴミは生産途中で金型から
出たと考えられる。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

- メンテナンス作業者に情報展開。
- メンテナンス時のゴミ侵入を防ぐ為。
- 金型プレート全体の清掃を実施
- 清掃実施方は、メンテナンス履歴に記録
- すまよう教育

対策実施日:	13年 2月 28日	承認	確認	担当
対策実施日時No.	13.02.28 ~	丸岡	佐竹	綿貫
水平展開の有(無)		13.3.07	13.3.07	
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)		優	優	

不具合発生生産日: 13年 1月23日

金型番号: A6525

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)

打痕チェッカーによる異常検出がありませんでした。

(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)

本モードが検出出来るよう、打コンチェッカーの
改善を客先へ依頼。

対策実施日:	13年 2月 28日	承認	確認	担当
対策実施日時No.	13.02.28 ~	丸岡	佐竹	綿貫
水平展開の有(無)		13.3.07	13.3.07	
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)		優	優	

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

キ-サンプルに、打痕・その他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
対策実施日時No.		太田	小林	渡辺
水平展開の有・無		13.3.06	13.3.06	13.3.06
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)		智視	善一	善一

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

異常発生から11日 同様の打痕が
ないことを確認。

丸岡
12.6.01
博久

影山
13.3.15
善一

対策後、13.03.01.000(13.03.15.00/8の計500)
において、同不具合が全く無効なため有効と判断
致します。

丸岡
12.6.01
博久

佐竹
13.3.15
由浩

影山
13.3.15
善一

(株) 鈴木

Rev: A

SQM-22020-1

品質保証課記入

起因部署記入

品質保証課