

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：2012年09月24日

発生原因 - : 2012年09月21日迄
流出原因 - : 2012年09月26日迄
流出原因 品質技術課：2012年9月24日迄

不具合整理No. 44F-09-011		
担当課	品技一課コネクタ品技三G	
担当者	町田	
発行日	2012年09月18日	
承認	確認	担当
黒岩 12.9.18 映次	藤牧 12.9.18 映次	黒岩 12.9.18 映次

品質保証課記入

仕様番号	57-110-258-01
品名	PLUNGER A (KC)
ロットNo	12.08.27.1.R.1.V.0006-0014, 12.08.29.1.R.1.V.0015-002
対象数量	720,000
不具合内容及び確認内容	

カッタブ部のバリ不良

写真・図



発生原因

発生対策

(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)

↓

↓

不具合発生日：年 月 日

金型番号：P4959

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

(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)

↓

↓

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・カッタ部のバリを中心に、他の内容も含め、
外觀検査を実施する。

(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)

外觀検査時に見逃してしまった。

↓
メッキ、変形に注意が足りなかった。↓
バリに対する注意が足りなかった。

対策実施日：2012年9月20日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 二次回生産ロット			
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
社内教育実施済み、 相違指導書作成済み	黒岩 12.10.13 映次	黒岩 12.10.13 映次	対策後、12.09.20.1.S.1.W.0001~12.09.26.1.S.1.Y.0027の計50ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性有と判断致し、予防策要、不要 事例社内教育	黒岩 12.10.15 映次	藤牧 12.10.15 映次	黒岩 12.10.13 映次

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1