
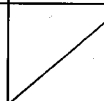
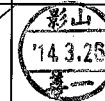


## 品質異常改善通知書

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04月08日

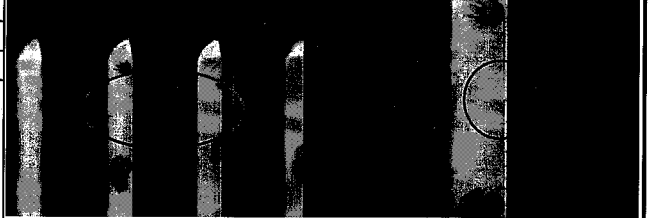
発生原因 生産課：2014年03月31日  
流出原因 生産課：2014年04月03日  
流出原因 品質技術課：2014年04月08日

不具合整理No. 45F-03-017		
担当課	生産四課 1 G	
担当者	山本、山崎	
発行日	2014年03月26日	
承認	確認	担当
		

品質保証課記入

仕様番号 8230-4963P2  
品名 12447PCB064-P2=S  
ロットNo 14.03.20.078-089  
対象数量 771,000  
不具合内容及び確認内容  
No. 081のサンプルにて打痕あり。(S&S受入検査にて発見)

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掘む)

加工発生

↓  
型内のコナレベルの物が製品に  
入らないうちに加工した。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

型内で、ナレベルの加工の発生を  
おこさずには、出来ないため、発生しないよう  
対策として対策とする。

対策実施日: 14年 4月 11日 承認 確認 担当  
対策実施ロットNo. 次回生産ロット 承認 確認 担当  
水平展開の有・無 承認 確認 担当  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 承認 確認 担当  
( ) / 実施 承認 確認 担当

不具合の生産日: (14年 3月 20日)

金型番号: A6502

## 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掘む)

加工発生  
↓  
見逃してしまっただけ

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

品投と限度についてレベリングを施し  
見逃しのないよう対策

対策実施日: 14年 4月 11日 承認 確認 担当  
対策実施ロットNo. 次回生産ロット 承認 確認 担当  
水平展開の有・無 承認 確認 担当  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 承認 確認 担当  
( ) / 実施 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掘む)

検出していた  
↓  
問題なしとしてそのまま流動

過去にOKもらったキズのサンプルと  
同等であつたため

(誰が、いつまでに何を、どうする)

承認をもらっていなかったのて  
もらう方向で限度見本の作成を  
(品証・影山さん実施)

対策実施日: 14年 4月 14日 承認 確認 担当  
対策実施ロットNo. 承認 確認 担当  
水平展開の有・無 承認 確認 担当  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 承認 確認 担当  
( ) / 実施 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

清掃チェックで発生を未然に  
防ぐ対策として不具合を発生  
効果あるとする。

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当




対策後 14.10.19.000/14.10.23.002/の555ロットに  
おいて、同不具合が無い点、有効性ありと判断致  
します。





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