

69201001

【用紙-1】

# 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。

発生原因 生産課： 2014年07月30日迄  
流出原因 生産課： 2014年08月04日迄  
流出原因 品質技術課： 2014年08月07日迄

指定回答日： 2014年08月07日

不具合整理No. 46F-07-012		
担当課	生産一課 1 G	
担当者	清水、徳竹	
発行日：	2014年07月25日	
承認	確認	担当
近藤	佐竹	山岸
14.7.26	14.7.26	14.7.25
広司	由浩	一

品質保証課記入

仕様番号 F1783-47060 1-10  
品名 546Wターミナル ストレート (10)  
ロットNo 14.06.20.3.S.008, 14.06.27.3.U.013 (発見リール)  
対象数量 不明 (87RL分返却要求中)  
不具合内容及び確認内容

10連) 端子に打痕あり。  
5連) WB面に打痕あり。

写真・図

10連②

10連①

5連

## 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)

(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掴む)

ランダムに発生

↓

原因調査中です。

↓

松本と対策を練っています。

不具合発生日：14年6月20日～27日

金型番号： P5975

対策実施日： 14年7月28日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 14.07.28	近藤	関谷	
水平展開の有・無	14.9.11	14.9.10	
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)			清水
( ) / 実施			

## 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)

(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掴む)

画像検出できなかった

↓

加工深さ等不備があったためです。

画像検出レベルを見直し

対策実施日： 14年7月29日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 14.07.29	近藤	関谷	
水平展開の有・無	14.9.11	14.9.10	
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)			清水
( ) / 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)

ランダムに発生

(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)

サンプルに出ているため検出不可

↓

見逃すことのないよう検査をする。

対策実施日： 14年07月28日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 14.07.28	山岸	徳竹	井上
水平展開の有・無	14.9.12	14.9.12	14.9.12
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	徳行	山岸	井上
( ) / 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
画像装置の確認手順にて作業していることを確認 (品収、品証も確認)	近藤	山岸	対策後、14.07.01.2-X-0001～14.10.07.2-X-0033の計5ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性ありと判断致し終了。	近藤	佐竹	山岸
	15.1.9	15.1.29		15.1.9	15.1.29	15.1.29
	広司	山岸		広司	由浩	山岸

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1