

## 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01月21日

発生原因 生産課： 2013年01月10日

流出原因 生産課： 2013年01月16日

流出原因 品質技術課： 2013年01月21日

不具合整理No. 44M-01-003

担当課 モールド生産課生産G

担当者

発行日： 2013年01月07日

承認 確認 担当

承認 13.1.07 確認 13.1.07 担当 13.1.07

品質保証課記入

仕様番号 G-108261

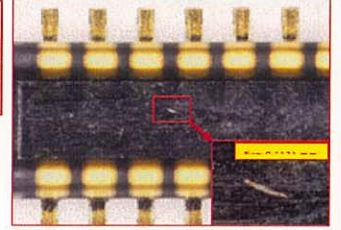
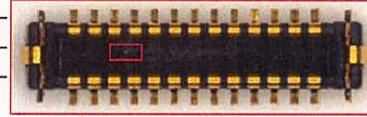
品名 BB4-PAA26AA3-506S-L

ロットNo 121211-2-0-01, 121212-2-0-01, 121213-4-H-01

対象数量 82,990

不具合内容及び確認内容

写真・図



ハウジングに金属カスが付着、練りこまれている

## 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)

連続生産中のものである

(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)

不具合状況を 確認 します

↓

↓

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： MM384

## 流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

同上

(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)

不具合状況を 確認 します

↓

↓

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルには発生していませんでした。

(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)

↓

↓

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

不具合状況を 確認 します

現物を確認してから  
検討する(現状発生確認でOKの場合)  
(入付)

対策実施日： 2012年 12月 14日

対策実施日No. 121214-01

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

承認 確認 担当

承認 13.1.11 確認 13.1.11 担当 13.1.11

承認 13.1.11 確認 13.1.11 担当 13.1.11

承認 13.1.11 確認 13.1.11 担当 13.1.11

承認 13.1.11 確認 13.1.11 担当 13.1.11

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

不具合状況を 確認 します

対策実施日： 年 月 日

対策実施日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

承認 確認 担当

承認 13.1.11 確認 13.1.11 担当 13.1.11

承認 13.1.11 確認 13.1.11 担当 13.1.11

承認 13.1.11 確認 13.1.11 担当 13.1.11

承認 13.1.11 確認 13.1.11 担当 13.1.11

対策実施日： 年 月 日

対策実施日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

承認 確認 担当

承認 13.1.11 確認 13.1.11 担当 13.1.11

承認 13.1.11 確認 13.1.11 担当 13.1.11

承認 13.1.11 確認 13.1.11 担当 13.1.11

承認 13.1.11 確認 13.1.11 担当 13.1.11

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

有効性の評価にて  
効果を確認 します。

承認 13.1.15

確認 13.1.15

対策後、121217-4-H-001-003~121217-4-H-001-006の計5ロットにおいて同不具合無し。有効性有り。と判断致します。

承認 13.2.12

確認 13.2.07

担当 13.2.07

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1