

13. 1. 7

47550190/191

## 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06月03日

発生原因 生産課：2013年05月31日  
流出原因 生産課：2013年05月31日  
流出原因 品質技術課：2013年06月03日

迄  
迄  
迄

不具合整理No. 44F-05-013

担当課 生産一課 1 G

担当者 窪田

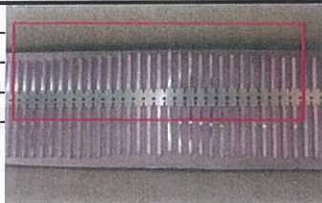
発行日：2013年05月29日

承認 確認 担当

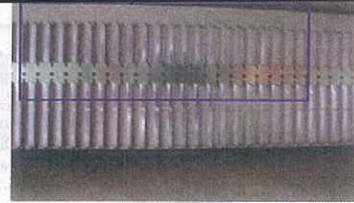
承認 3.5.29 廣司  
確認 13.5.29 近藤 廣司

品質保証課記入  
不具合内容

仕様番号 8230-5243  
品名 パントリセンサ イタシ 025カ BT0B3d  
ロットNo CS700XXXX1  
対象数量 63,000  
不具合内容及び確認内容



不具合拡大写真(1)



良品写真

端子配列高さ不一致  
生産時に設備が故障し調査したところ、端子配列高さ不一致が発見されました。

## 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掘む)

流出対策と同じ

発生原因解決済

不具合の発生日：13年 4月 12日

金型番号：L7091

対策実施日：年 月 日 承認 確認 担当

対策実施の仕度

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 徳高 肉谷 窪田

## 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掘む)

該当部は画像にて監視

画像での異常はなし

カメラでの発生なし

現品未確認の為断定出来ません。

対策実施日：年 月 日 承認 確認 担当

対策実施の仕度

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 徳高 肉谷 窪田

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)

(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)

サンプルでは発生していませんが  
底見で見えています。

対策実施日：年 月 日 承認 確認 担当

対策実施の仕度

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 太田 笠原 中澤  
13.6.03 13.6.03 13.6.03  
智視 しのぶ 千嶋

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

品質保証課

## 効果の確認

承認

確認

## 有効性の評価

承認

確認

担当

生産リターン等を確認し異常なし  
ため、画像検査状況で暫定

近藤  
13.6.07  
廣司

近藤  
13.6.07  
廣司

対策後130604-C633002711-130715-C6020001303  
の品をロットに投入。同不具合が意図的に発生し  
と判断致しました。

近藤  
13.7.22  
廣司

近藤  
13.7.22  
廣司

近藤  
13.7.22  
廣司

予防処置 要、不要

確認

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1