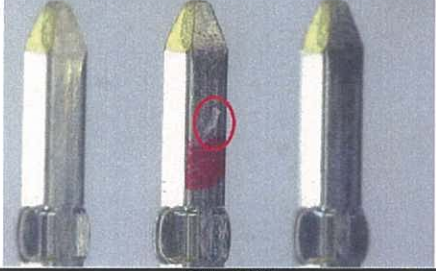


47550160/0161

【用紙-1】

品質異常改善通知書		不具合整理No. 44F-06-007								
		担当課	生産一課 1 G							
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。		担当者								
		発行日	2013年06月10日							
		承認	確認	担当						
発生原因 生産課： 2013年06月13日 迄		近藤		近藤						
流出原因 生産課： 2013年06月13日 迄		13.6.10		13.6.10						
流出原因 品質技術課： 2013年06月18日 迄		広司		広司						
指定回答日： 2013年06月18日										
仕様番号 8100-4964		写真・図 								
品名 835A BTOB TERMINAL										
ロットNo 13.06.04 C4280 027-C5980 007										
対象数量 990,000										
不具合内容及び確認内容										
打痕 028-1E材交前のサンプルから打痕が発見された。 サンプル発生率：1/10										
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) レベラーのローラーにゴミが付着し発生しました。 (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) ローラーの掃除を怠った為 ↓ 状況を把握し材料が終る前に ↓ 必ず掃除を行う ローラーだけではなく材料が通る所の 掃除を怠ってしまった。		(誰が、いつまでに何を、どうする) ローラーだけでなく材料の通る所の 掃除をこまめにする様にし、 打痕の発生を防ぎます。								
不具合発生日 13年6月4日		対策実施日 13年6月 日	承認	確認	担当					
金型番号 L7089		対策実施日時 次回生産ロットより	徳島	関谷						
		水平展開の有(無)	13.6.17	13.6.17						
		(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	清秀	和彦	小山					
		( ) / 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) 材料からのものと思いサンプルに入れました。 (なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) 自分の判断でサンプルに入れた。 ↓ 判断に基くものは確認する ↓ 検査基準を再確認する		(誰が、いつまでに何を、どうする) 検査基準を確認し、レベルリングをする。								
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 材料から発生した物。又、連続性も無い為、合格と 判断してしまいました。 (なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) サンプル10pin中1ヶだけだったの ↓ 材料からと思った。 キズから下地は見えてないので、タコなら連続性 ↓ していないので合格にした。 前後のサンプル、リールの中も確認したかった。		(誰が、いつまでに何を、どうする) 今後は、連続性がないでも、異常品 と見、再確認をする様にする。								
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	
対策後の生産にて確認		近藤	近藤	対策後、13.06.26-C5980008-1~13.07.18-C59800241の計5ロットにおいて、同不具合が無く、有効性が確認されました。			近藤		近藤	
		13.6.28	13.6.28	予防処置 要、不要			13.9.19		13.9.19	
		広司	広司				広司		広司	

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1