

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。

不具合整理No. 44F-07-011

生産担当課 生産4課1G

生産担当者 藤田

発行日: 2012/7/17

承認 確認 担当

承認 12.7.17 博久	確認 12.7.17 佐竹 由浩	担当 12.7.17 影山 善一
---------------------	---------------------------	---------------------------

不具合内容

品質保証課記入

指定回答日: 2012年7月23日

図番	8100-4967
品名	TER-FUSE-835A
ロットNo	12.04.06.U.0161-0240, 12.04.11.U.0241-0320
対象数量	108,000
不具合内容	

発生原因: 生産課 担当 2012年 7月20日迄
 流出原因: 生産課 担当 2012年 7月20日迄
 流出原因: 品質技術課 担当 2012年 7月23日迄

写真・図



汚れ及び打痕発生
 ※写真は打痕

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)

[汚れ] 材料の交換毎にモルトプレーンに
 カロエジ油を塗り込ませ、材料のSnめっきの
 削れを防止する

[汚れ] 金型内のゴミの進入を防ぐモルト
 プレーンで材料のSnが削られ、製品に
 転写している。

対策実施日: 12年 7 月 20 日

承認

確認

担当

対策実施時点: 次回生産ロットより

承認

確認

担当

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

不具合の発生日: 年 月 日

金型番号:

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回繰り返して真の発生原因を掘む)

教育実施

[汚れ] 以前OKを頂いていた系統線があり
 流出

対策実施日: 12年 7 月 20 日

承認

確認

担当

対策実施時点: 次回生産ロットより

承認

確認

担当

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

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)

サンプリング

担当検査員に対し教育実施
 外観検査手順の改訂

(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)

対策実施日: 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施時点:

承認

確認

担当

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

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

効果後発生ないことQC
 ハンドワークで確認

承認

確認

対策後、12.07.20.05620.180~12.07.26.05690.181
 の5ロットにおいて、同不具合が無く、有効性有と判断
 致す。

承認

確認

担当

予防処置 要、(不要)

承認

確認

担当

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課