

10500001

【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。

指定回答日：2011年8月19日

生産担当：2011年8月9日迄

検査担当：2011年8月19日迄

業務担当：年 月 日迄

不具合整理No. 43F-8-005		
生産	4	課 2 G
生産担当 北島・田幸		
発行日：2011年 8月 9日		
承認	確認	担当
物津 11.8.09 博久	黒岩 11.8.09 映次	山田 11.8.09 健太

品質保証課記入

図番	9432644-8
品名	リードフレーム (9) 655タンシ
ロットNo	B.11.08.02.1.Y0001~0040
対象数量	40,800
クレーム内容及び確認内容	
打痕 バリ面、右側から3番ピンに打痕発生	

写真・図



発生原因

(生産課)・めっき課・技術課・()

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

金型内確認した所カスやゴミはありませんでした。

(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)



発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

モリホーローンに油をくれる(加工装置の前)

・レジャー内のゴミ

(材料交換等に行う。)

対策実施日：2011年 8月 10日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産時	丸岡 11.8.10 優	丸岡 11.8.10 優	田幸
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			

不具合発生日：11年 8月 2日

P番号：P 4944 -

流出原因

(生産課)・めっき課・技術課・()

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

人々の認識が有りませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)



流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発見したストッパを確認します。

対策実施日：2011年 8月 10日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産時	丸岡 11.8.10 優	丸岡 11.8.10 優	田幸
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			

(品質技術課)・業務グループ

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

異常と認識してませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)



(誰が、いつまでに何を、どうする)

転写痕についても注意をし、

外觀検査を行う。

対策実施日：2011年 8月 10日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産時	山岸 11.8.16 健行	黒岩 11.8.16 映次	町田 11.8.11
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			

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

有効性の評価

予防処置 要・不要

対策後 B.11.09.05.1.D.0001~B.11.10.13.1.6

0072の計5ロットにおいて、同不具合が無い為、発生

有と判断致します。

黒岩
11.9.16
映次

承認	確認	担当
黒岩 12.1.25 映次	黒岩 12.1.25 映次	山田 12.1.25 健太

品質保証課

(株) 鈴木

Rev : C

CQM-22020-1