

47540004

【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：2014年05月23日

発生原因 生産課：2014年05月09日

流出原因 生産課：2014年05月14日

流出原因 品質技術課：2014年05月23日

不具合整理No. 45F-04-010

担当課 生産四課 1 G

担当者 山本、山岸

発行日：2014年04月25日

承認 確認 担当

承認 佐竹 影山

承認 14.4.25 14.4.25 14.4.25

承認 映次 由浩 基一

品質保証課記入

仕様番号 8230-4966P2

品名 12447PCB064-P2=L

ロットNo 14. 02. 28. 048, 051, 052, 14. 03. 04. 011, 012

対象数量 260,000

不具合内容及び確認内容

先端後線部にヒゲバリあり。

写真・図



長さ約0.22のヒゲバリあり

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)

ヒゲバリ発生

(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)

再現実験実施

再現実験でヒゲバリ発生

再現試験条件の177アンスを狭めて
で発生の可能性

不具合の生産日：14年 5月23日

金型番号：A6504

(誰が、いつまでに何を、どうする)

流出対策で流出防止しながら
経過観察

対策実施日：14年 4月9日

対策実施のロットNo 次ロット生産より

水平展開の有(無) 有

(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 14.5.11 14.5.11 山本

承認 14.5.11 14.5.11 山本

承認 14.5.11 14.5.11 山本

承認 14.5.11 14.5.11 山本

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)

ヒゲバリ流出

(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)

サンプルにヒゲバリがなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ヒゲバリの管理実施
○変化点毎の写真撮影
○ヒゲバリ発生は修正すること。

対策実施日：14年 4月9日

対策実施のロットNo 次ロットより

水平展開の有(無) 有

(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 14.5.11 14.5.11 山本

承認 14.5.11 14.5.11 山本

承認 14.5.11 14.5.11 山本

承認 14.5.11 14.5.11 山本

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(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)

サンプルにヒゲバリは
ありませんでした。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

簡易ニメック試験後のサンプル入検時の
サンプルにヒゲバリ発生は無く、検出する事ができま
せんでした。今更以上に注意し、外観検査等
行っています。

対策実施日：14年 4月9日

対策実施のロットNo 次ロットより

水平展開の有(無) 有

(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 14.5.20 14.5.20 山岸

承認 14.5.20 14.5.20 金井

承認 14.5.20 14.5.20 山口

承認 14.5.20 14.5.20 徳行

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

サンプル撮影、50cm距離から
流出対策実施した後の発生を確認
ないため効果ありと評価。

承認 14.5.20

確認 14.5.20

対策後、14.04.11.0001～14.04.21.0046の計5ロットに
おいて、同不具合が無い為、有効な対策と判断され
ます。

承認 14.5.20

確認 14.5.20

担当 14.5.20

予防処置 要、不要

承認 14.5.20

確認 14.5.20

担当 14.5.20

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1