

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。

発生原因 生産課： 2013年07月25日

流出原因 品質保証課： 2013年07月30日

流出原因 一： 2013年08月02日

指定回答日： 2013年08月02日

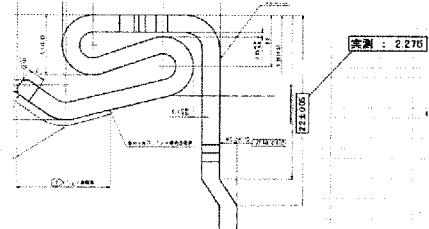
不具合整理No. 45F-07-015		
担当課	生産三課 1 G	
担当者		
発行日：	2013年07月22日	
承認	確認	担当
黒岩 13.7.22	佐竹 13.7.22	黒岩 13.7.22
	由浩	

品質保証課記入
不具合内容

仕様番号 161250-8-11
品名 DF17-SV (3.0A)
ロットNo 7.2646-2719
対象数量 7,341,000
不具合内容及び確認内容

検査指導書以外の図面寸法規格外

写真・図



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)

検査指導書の測定項目外のみ
測定していませんでした。

(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)

図面寸法規格外発生

上記図面寸法に關係ね段差曲が摩耗による
7.3ス公差外

段取曲がパーツ追込み頻度未設定

(誰が、いつまでに何を、どうする)

。全所 3日1度、SMT部段差曲がパーツ追込み
の実施

対策実施日： 13年 7月16日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 7.2727~	黒岩 13.7.29	鈴木 13.7.29	西丸
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) (DF16 DF23 DF30 7/16実施)			

不具合の発生日： 13年 7月11日

金型番号： P4228

流出原因

流出対策

品質保証課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

2011.3以降の加工現在まで指摘公差外

(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)

図面寸法規格公差外流出

客先へ納入した検査指導書公差に今回の公差無い

検査指導書以外の図面寸法の曲が公差管理
出来ていない

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・検査指導書に新たに今日の公差を追加
して管理する (13.7.16)

・定期研磨3回/1回毎図面寸法公差全7測定

対策実施日： 13年 7月16日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 7.2727~	黒岩 13.7.29	佐竹 13.7.29	黒岩 13.7.29
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) (DF16 DF23 DF30 7/16実施)			

(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo			
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

効果の確認	承認	確認	有効性の評価	承認	確認	担当
11-11追込みを定期に行い また新たに公差を追加したため 流出はありせん。	黒岩 13.9.19	黒岩 13.9.19	対策後、H05-7.2727~H09-7.2791の計5ロット (注)2.同不具合が無い為、有効性有りとして判断 致します	黒岩 13.9.20	佐竹 13.9.20	黒岩 13.9.19
	映次	映次	予防処置 要(不要)	映次	由浩	映次

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1