

## 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： 2016年12月13日

発生原因 生産課： 2016年12月08日

流出原因 生産課： 2016年12月09日

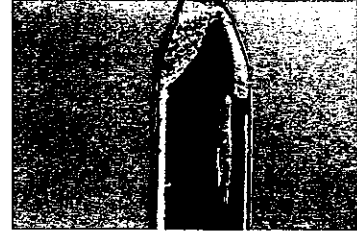
流出原因 品質技術課： 2016年12月13日

不具合整理No. 48F-12-003		
担当課	生産1-1	
担当者	堤 靖晃/関口孝史	
発行日：	2016年12月06日	
承認	確認	担当
佐竹 '16.12.06 由浩	佐竹 '16.12.06 由浩	影山 '16.12.06 一

品質保証課記入

仕様番号	8230-5241
品名	バンドリオンダイトン 025タ ノーマル
ロットNo	FP77000711-010C3, FR04000141-00253
対象数量	945,000個
不具合内容及確認内容	
S&S受入検査で発見。009-3の材交前サンプルに端子側面キズにて素地見えあり。	
異常品の暫定処理	回収

写真・図



## 発生原因

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)

材質前

(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)

シニアル取りキズいの可能性あり。

↓

部分的に型から出た後にキズ発現した可能性あり。

↓

シニアル確認時に気付けた。

不具合発生日：16年12月1日

金型番号： L7091

## 流出原因

生産課

(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)

11-11からのシニアルカット時

↓  
外観確認時のシニアルカット時↓  
シニアル確認時に気付けた。

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)

外観検査時に異常に気付けた。

↓  
特急品や次にやる仕事を考えながら確認していた。↓  
集中力が分散していた。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ハサミ等でシニアルに傷が付く行為の後は必ずシニアルを良くチェックして袋に入れる。

対策実施日： 16年12月7日

承認

松本  
'16.12.07

確認

関谷  
'16.12.07

担当

堤  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07清水  
'16.12.07

標準類改訂 有 (無) ( )

品質保証課

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	佐竹 '16.12.25 由浩	影山 '17.2.24 一	有効性の評価						
確認	佐竹 '17.2.25 由浩	影山 '17.2.24 一	対策後170118-F7700019103~170124-F770003503の計5ロットにおいてF7700019103の意図通り有効に生産が確認されました。						
予防処置	要 (不要)								
承認	佐竹 '17.2.25 由浩	影山 '17.2.24 一							
確認	佐竹 '17.2.25 由浩	影山 '17.2.24 一							
担当	佐竹 '17.2.25 由浩	影山 '17.2.24 一							

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-