

## 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： 2013年06月03日

発生原因 生産課： 2013年05月24日 迄  
流出原因 生産課： 2013年05月29日 迄  
流出原因 品質技術課： 2013年06月03日 迄

不具合整理No. 44F-05-008		
担当課	生産四課 1 G	
担当者	内堀、小林豊、山本	
発行日：	2013年05月21日	
承認	確認	担当
物澤 13.5.22 優	佐竹 13.5.21 由浩	影山 13.5.21 一

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 8110-4851  
品名 DLT-LE 090 TRO 2  
ロットNo 13. 05. 16. C3970025-C3970028  
対象数量 180,000  
不具合内容及び確認内容

提出サンプルに1ピン分テール部先端に打痕有り。

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)

打痕発生

(なぜ発生したのかを3回繰り返し真の発生原因を掴む)

発生リール変化点なし

↓

発生リール現物打痕発生なし。

↓

サンプルのみの発生

↓

突発的な発生と考えられる。

不具合発生日：13年5月16日

金型番号： SS060

## 流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

打痕流出

(なぜ発生したのかを3回繰り返し真の流出原因を掴む)

Snめき材のSnチラツマが強い

↓

ダウ流出

(なぜ発生したのかを3回繰り返し真の流出原因を掴む)

見落とし

↓  
Snめき材のため、光の反射が強い

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

製品異常履歴カードへの  
落としこみをして、早期  
発見をおねします。

対策実施日：13年5月21日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo 13. 05. 21. 7h

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

13.5.21

13.5.21

山本

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

顕微鏡の光源を変更し、チラツマ  
抑え 打痕を発見できるようにします。

対策実施日：13年5月23日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo 13. 05. 23. 80h

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

13.5.23

13.5.23

山本

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

ダウ流出

(なぜ発生したのかを3回繰り返し真の流出原因を掴む)

見落とし

↓  
Snめき材のため、光の反射が強い

(誰が、いつまでに何を、どうする)

顕微鏡の光の加減を調整し、外観  
検査を行う。1ピン分の突発的な不具合  
を検出し、流出防止を図ります。  
1ピン分  
すみずみで1ピン

対策実施日：13年5月23日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo 13. 05. 23. 80h

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

13.5.23

13.5.23

山本

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

生産・検査共に製品異常履歴カードで  
過去不具合と認識しながら外観確認を  
実施していることを確認。

14.1.16

14.1.15

対策後13.05.23.63970080~13.05.30.639  
70.138の5ロットにおいて、同不具合が  
発生せずと確認されています。

14.1.16

14.1.16

14.1.15

予防処置 要、(不要)

14.1.16

14.1.16

14.1.15

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1