

53701601

【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：2013年06月05日

発生原因 技術課：2013年05月28日 迄

流出原因 技術課：2013年05月31日 迄

流出原因 品質技術課：2013年06月05日 迄

不具合整理No. 44F-05-010

担当課 コネクタ技術課

担当者 宮澤文都

発行日：2013年05月23日

承認 確認 担当

黒岩 13.5.23 映次
藤沢 13.5.23 和泉
藤沢 13.5.23 正章

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 173376-5-01

品名 BF4M-メカシバン

ロットNo 1-0001

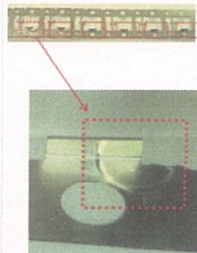
対象数量 58

不具合内容及び確認内容

打痕不良

3RL口の1RLより打痕を確認。
客先にて不具合発見部は全て除去（58ピン）

写真・図



発生原因

発生対策

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)

(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)

不良スクラップのカス上り。

↓

スクラップは止まっているが、真空に吸って

↓

カス上り

(誰が、いつまでに何を、どうする)

5/28 印入子 - スクラップや真空に吸ってほう
高分を油コゲミツを吸入して真空に
ならない様にした。

対策実施日：2013年5月28日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回生産ロットより

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

不具合の生産日：13年4月18日

金型番号：P5900

流出原因

流出対策

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)

流し始め、ENDのサンプルには異常はなかった。

画像を使っているが流出していた。

画像は製品を視ており、タコはキャリアに有る
画像停止になった感じである。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

視ている高分を製品部にかけては行く。キャリア
も視る様に生産技術に依頼済み

対策実施日：2013年5月28日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回生産ロットより

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

(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)

保管サンプルにありませんでした。

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

キャリアも取付けて外觀検査を行なう。

対策実施日：13年5月28日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回検査ロットより

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

カス吸着の原因には、油着、ハネム依用、真空に吸
ホコリ作用、圧着、空気圧縮による吸出し等
あるが、ストッパ部に溝を突ける内容では、その中に効
果があまりない。

黒岩 13.5.30 映次

藤沢 13.5.29 正章

対策後1,000枚の1ロットを金型6ヶ月以上の
間同不具合発生無。有効性有と判断致す。

予防処置 要、不要

黒岩 13.12.12 映次

藤沢 13.12.11 正章

藤沢 13.12.11 正章

品質保証課

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

13.5.30