

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： 2018年04月17日
流出原因 生産課： 2018年04月18日
流出原因 品質技術課： 2018年04月20日

不具合整理No. 49M-04-002

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2018年04月13日

承認 確認 担当

浅川 18.4.16 裕規
竹花 18.4.13 歩夢
小林 18.4.13 歩夢

指定回答日： 2018年04月20日

仕様番号 503450-1208

品名 HI-FIX COAXIAL HARNESS FOR 1.2GHZ INNER

ロットNo 80324BW104

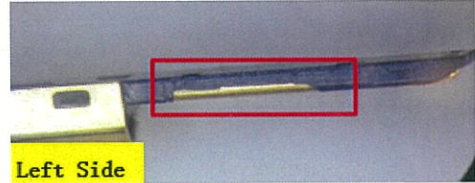
対象数量 30,440個

不具合内容及び確認内容

製品コンタクト側面樹脂被り

異常品の暫定処理 確認中

写真・図



発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・フレの画像公差をきびく
する。
(別紙)

対策実施日： 18年 5月 17日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 80517BW1M03
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

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・画像の設定を見直しする。
(別紙)

対策実施日： 2018年 5月 17日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 80517BW1M03
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

(誰が、いつまでに何を、どうする)

サンプルに発生していない

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

品質保証課記入

不具合内容

起因部署記入

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)

変化点なし

(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)

先端樹脂カブリ発生

↓

タニシに変形(倒れ)があった

↓

プレス、研磨工程で発生

不具合発生日： 18年 3月 24日

金型番号： MM371

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

変化点なし

(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)

サンプルには発生していない

画像でも発見できなかった

発生は1ヶのみ

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルに発生していない

(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)

標準類改訂 有・無 ()

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

有効性の公平面

承認

確認

担当

有効性の評価にて対策効果を
確認した

佐竹 18.12.21
由浩

竹花 18.12.20
智治

対策後、80518BW101-01~80519BW108
の計5ロットにおいて不具合無しとの、有効性
有りとなり終了。

浅川 18.12.21
由浩

竹花 18.12.20
智治

山岸 18.12.20
敏樹