

## 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： 2017年09月25日

発生原因 生産課： 2017年09月20日 25 迄  
流出原因 生産課： 2017年09月24日 25 迄  
流出原因 品質技術課： 2017年09月25日 28 迄

不具合整理No. 49F-09-008

担当課	生産1-1	
担当者	三井	
発行日:	2017年09月15日	
承認	確認	担当
		

品質保証課記入

仕様番号	71 5857 999 X22 XXX S (58577*56*CT)
品名	5857 PLUG CONT (H=0.7)
ロットNo	17.07.23.2F.0042.A/B
対象数量	47,400個
不具合内容及び確認内容	
B側端子KK寸法規格外(4pin中1pin)	
異常品の暫定処理	確認中

写真・図



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)

(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)

生産にすると、マイナス変化の傾向がある。

キーエンス測定に  $0.240 \pm 0.015$  (管理値)  
の所 0.244

1/10以内はバラツキが認められず。

不具合発生日: 17年7月15日

金型番号: P6406

## 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)

キーエンス測定に公差内でした。

外観サンプル長めに取付確認した大きなバラツキは  
発見できなかった。

## 品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

キーエンス測定に公差内でした。

(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)

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

マイナス変化傾向の為 0.245以下は、  
から調整して0.250未満とし生産します。

対策実施日: 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施時点: 2.14.001~	松本 17.9.22	浅川	三井
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	適度		

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

公差内の寸法であったも寸法ギリギリのものは  
何回か測定しバラツキを確認します。

対策実施日: 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施時点: 2.14.001~	松本 17.9.22	浅川 17.9.22	三井
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	適度	適度	

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

以降発生なし

承認	確認
佐竹 19.2.19 由浩	高原 19.2.19 一磨

有知性の評価  
対策後 17.11.09~17.11.16 2,400  
24NBの5+5ロットにおいて 合格品が全無。  
有知性が低いと判断され、  
予防処置要、不要

承認	確認	担当
佐竹 19.2.19 由浩	高田 19.2.19 明宏	高原 19.2.19 一磨

高田  
19.2.19  
明宏  
(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1