

## 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： 2014年12月05日

発生原因 生産課： 2014年11月27日 迄

流出原因 生産課： 2014年12月02日 迄

流出原因 品質技術課： 2014年12月05日 迄

不具合整理No. 46F-11-011

担当課 生産一課 1 G

担当者

発行日： 2014年11月24日

承認 確認 担当

承認 14.11.24 近藤 広司  
確認 14.11.24 近藤 広司  
担当 14.11.24 近藤 広司

品質保証課記入  
不具合内容

仕様番号 8100-4914  
品名 WR 064T\_L\_511W  
ロットNo 14.11.17.D5180 001-007  
対象数量 966,000  
不具合内容及確認内容

ヒゲバリ規格MAX0.3に対し、0.35のヒゲバリ  
(10pin中4pin対象は返却)  
No. 001-1/002-2調前、002-2調後、005-2材前サンプルに発見

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)

面打ち破損。線材の送り量の変化。

(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)

面打ち破損後のトライ。

↓  
寸法が出ず、調整をメンテでした。

↓  
送り量を変更した結果、面打ち  
から、ヒゲバリが 出た。

不具合発生日： 14 年 11 月 17 日

金型番号： A6766

## 流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

送り量をそのつど調整していた。

(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)

長月トラブルで流れていっていた。

↓  
生産に集中してあてていた。

↓  
みのがしてしまっていた。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

提出サンプルにヒゲバリが発生していた。(ランダム)

(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)

人員不足の緊急対応で慌てていた。

↓  
状況が正常化し、同様の発生しやすい品目だとして、十分に注意を払っていた。

↓  
見逃がしてしまっていた。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

メンテにて、金型を、確認してもらい、  
送り量を再度調整します。

対策実施日： 14 年 12 月 2 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

承認 14.12.-3 近藤 広司  
確認 14.12.03 関谷 和彦  
担当 14.12.02 関口 孝史

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

倍率を上げて、見る様にします。  
(面打ち等、ヒゲバリが出やすい所)

対策実施日： 14 年 12 月 2 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

承認 14.12.-3 近藤 広司  
確認 14.12.03 関谷 和彦  
担当 14.12.02 関口 孝史

(誰が、いつまでに何を、どうする)

側面の貼り付いている物や、角の切り、触れる事が  
きつくて出てくるヒゲバリもあるのが、特性を  
意識してポイントの外観にあらわす。

対策実施日： 14 年 12 月 3 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

承認 14.12.-3 山岸 徳行  
確認 14.12.03 下田 由季  
担当 14.12.03 近藤 広司

起因部署記入

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 確認

有効性の評価

承認 確認 担当

今後の生産にて確認

承認 14.12.08 近藤 広司  
確認 14.12.08 近藤 広司

対策後 14.12.10-D9430001/11~150220-EP09000763の  
直前ロットにおいて、同不具合の発生。有効な発生防止  
策が実施された。

承認 15.4.16 黒岩 映次  
確認 15.4.16 佐竹 由浩  
担当 15.4.16 近藤 広司

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1