

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 品質技術課： 2013年04月16日 迄

流出原因 品質技術課： 2013年04月19日 迄

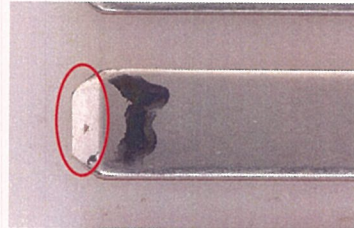
流出原因 -： 2013年04月24日 迄

指定回答日： 2013年04月24日

仕様番号 8230-4972
品名 TER 090-05L YGO
ロットNo 13. 04. 04. C2140001-005
対象数量 225, 000
不具合内容及び確認内容

No. C2140001-3のサンプルのテール部先端にキズ有り。

写真・図



不具合整理No. 44F-04-009

担当課 部品品質技術課コネクタ

担当者 小林景子

発行日： 2013年04月11日

承認 確認 担当

承認 佐竹 影山

承認 13.4.11 13.4.11 13.4.11

承認 博久 由浩 善一

品質保証課記入

発生原因

発生対策

品質技術課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

キズがあるサンプルの流出

(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)

ニッパでカットした後、キズがあるか見たが、
1ヒンしか確認していた。エيون目3ヒン目が一番キズが付きやすいと
正しく認識していた。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ニッパでカットした際には
端から3ヒン目まで、バリ・タリ面共に
キズが発生していないか、確認する。

不具合発生日：13年4月4日

金型番号： L7045

対策実施日：13年4月13日

対策実施日№ 次回以降

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

承認 太田 小林 小林

承認 13.4.13 13.4.13 13.4.13

承認 智視 景子 景子

流出原因

流出対策

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

キズがあるサンプルの流出

(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)

客先サンプル内に外觀上不備がありました。

控えサンプルを10ヒンにかたして客先サンプルにしたが、端の1ヒン
しか見てからず流出レベルはあったが、判別書がなかったため、方法が
あいまいになっていた。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・品質課で判別書の作成をお願いする。
・カット時の発生対策を行う。
・カットした際には控えサンプル内に記録を残す
ようにします。

対策実施日：13年4月13日

対策実施日№ 次回以降

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

承認 太田 小林 小林

承認 13.4.13 13.4.13 13.4.13

承認 智視 景子 景子

(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日

対策実施日№

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

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

ニッパカットの再現試験により、
キズがつかないことを確認。

承認 博久 13.4.16

確認 影山 13.4.16

対策後、13.04.15、C2140.031~13.05.14、C3960
029のキズ5ロットに於いて、同不具合が無い為有効性
ありと判別されています。

承認 博久 13.6.06

確認 佐竹 13.6.06

担当 影山 13.6.04

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1