

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01月23日

発生原因 生産課： 2017年01月18日

流出原因 生産課： 2017年01月19日

流出原因 品質技術課： 2017年01月23日

不具合整理No. 48F-01-006

担当課 生産3

担当者 西沢徹馬

発行日： 2017年01月16日

承認 確認 担当

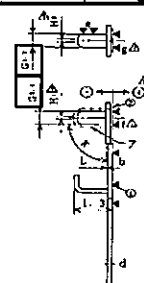
佐竹 17.1.16 由浩	影山 17.1.16 基一	影山 17.1.16 基一
---------------------	---------------------	---------------------

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号	138128-8-11
品名	U. FL-R-SMT-1 オス端子 (AUO. 3x3)
ロットNo	Y28-2-J-3466A, 3469A
対象数量	79,500個
不具合内容及び確認内容	
G3, 4項目 0.5±0.02に対し 0.521~0.525あり。	
異常品の暫定処理	確認中

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

ミホリマシの使用量が多く除々にアスレシキ。

↓

アスレシキが不足はじめて修正はしなかった。

↓

次回マシ時修正予定だった。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

- ・次回マシ時 (17.1.18)
- ・アスレシキ新品入れ替える予定。(17.1.18)
- ・X管理図にて傾向管理する。

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P5213

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掘む)

アスレシキが、アスレシキ不足はじめていた。

↓

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

- ・X管理図にて傾向管理。

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掘む)

測定時はミホリマシは測定したため対象のサンプルは測りていない。

↓

測定時ミホリマシはアスレシキだが、公差には入っていた。

↓

ミホリマシはアスレシキで測り直してはいない。

- ・ミホリマシはアスレシキで出た時は何回か測りて見るとともに前のサンプルのちも測りて見る。

標準類改訂 有 (無)

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

承認	確認	有効性の評価	承認	確認	担当
佐竹 17.4.19 由浩	影山 17.4.18 基一	対策後 2-M.3530~2-V.3713の計13のサンプルは、同一不具合が無い為有効性ありと判断できる。 要・不要	佐竹 17.4.19 由浩	影山 17.4.18 基一	影山 17.4.18 基一

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-