

## 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： 2014年03月10日

流出原因 生産課： 2014年03月13日

流出原因 品質技術課： 2014年03月18日

指定回答日： 2014年03月18日

不具合整理No. 45F-03-002

担当課 生産二課 1 G

担当者 成田 陸

発行日： 2014年03月05日

承認 確認 担当

承認	佐竹	佐竹
14.3.05	14.3.05	14.3.05
由浩	由浩	由浩

品質保証課記入

品質保証課記入

仕様番号 50822-8099

品名 1.0MM PITCH I/O CONN REC TERM A

ロットNo 13. 09. 11. 1. 02

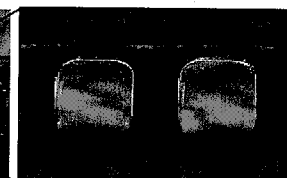
対象数量 70,000

不具合内容及び確認内容

端子側面 圧痕

写真・図

組み込み後の状態



## 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)

ダイカットのあたり

(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)

材料 J-S 3000 不良、リブ不良、スリット不良  
による欠陥、ストリッパに付着した等、検査結果

↓  
金型のシマウトが悪く修正が困難↓  
借用型で改善が困難な物 過去から、現状から  
改善が無くしていった

不具合発生日 2013年 9月11日

金型番号： PR048

## 流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

ダイカットのあたり品の流出

(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)

過去から同様のあたりは存在し続けていた

↓  
他にも通常品と見分けがつかない問題もありていた↓  
改善が困難であり暗黙の了解として生産  
している状態だったから

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掴む)

圧痕があることが分かった

↓  
生産課の人やダブルチェックで OK が出たから、良いと思えた↓  
リーダーや品証の人に聞き取れていた

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

作業員に相談する

次回より

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施日 次回生産ロットより	高木	14.3.7	14.03.07
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	14.3.07	小林	奥山
( ) / 実施			

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

作業員に相談する

次回より

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施日 次回生産ロットより	高木	14.3.7	14.03.07
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	14.3.07	小林	奥山
( ) / 実施			

以後このような製品が流出したとき、リーダや  
品証の人に聞かずに、異常として報告  
次回より

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施日 次回検査ロットより	山岸	関口	宮川
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	14.3.10	14.3.10	14.3.10
( ) / 実施	佐竹	佐竹	佐竹

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

客先へ金型改善の依頼を実施し  
現状 流出率 10% 以下に抑えられた

承認	佐竹
14.4.08	14.4.08
補欠	由浩

承認	佐竹
14.4.08	14.4.08
補欠	由浩

対策後 14.10.01-05 のロットを含む 6 月以上の  
間、同不具合が無く、有効性有りとして判断され、  
予防処置 要、不要

承認	佐竹
14.11.21	14.11.21
佐竹	由浩

承認	佐竹
14.11.21	14.11.21
佐竹	由浩

承認	佐竹
14.11.21	14.11.21
佐竹	由浩

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1