

669 20076

【用紙-1】

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： 2013年12月20日 迄

流出原因 生産課： 2013年12月20日 迄

流出原因 業務グループ： 2014年1月8日 迄

指定回答日： 2014年1月8日

不具合整理No. 45F-12-004

担当課 生産四課 2 G

担当者 北島博之

発行日： 2013年12月17日

承認 確認 担当

承認 13.12.17 博之	確認 13.12.17 佐竹	担当 13.12.17 和田	13.12.17 片山
----------------------	----------------------	----------------------	----------------

品質保証課記入

仕様番号 SZR0-A031T-M0.64

品名 ZR0コネクタ メタリッ M0.64

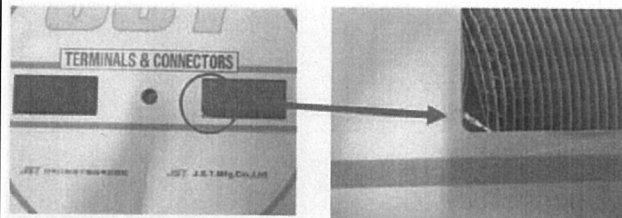
ロットNo 249614-029

対象数量 7,000

不具合内容及び確認内容

巻き異常。リール芯側の端子折れ。

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掴む)

巻き異常

↓

巻き込み時、端子たおれ

↓

リール変形、層肉線が厚い

不具合発生生産日：13年10月1日

金型番号： P5386

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)

巻き異常発生

↓

輸送の振動で端子折れが急激に

↓

リール芯に出ているから

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

リール中、層肉線厚変更依頼中。
部品社

対策実施日： 13年12月25日

対策実施ロットNo 次回生産ロットより

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 13.12.25 丸岡	確認 13.12.25 丸岡	担当 北島
----------------------	----------------------	----------

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策をもちいて対策とします

対策実施日： 13年12月25日

対策実施ロットNo 次回生産ロットより

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 13.12.25 丸岡	確認 13.12.25 丸岡	担当 北島
----------------------	----------------------	----------

業務グループ

(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)

計量時、異常は認められ
なかった。

(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 確認 担当

承認 14.1.7 西野	確認 14.1.06 滝沢	担当 古林
--------------------	---------------------	----------

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

層肉線を100→70μm 23mm→22mmに変更し
取り回しがスムーズになることを確認。
効果ありと判断した。

承認 14.4.10 博之	確認 14.4.09 片山
---------------------	---------------------

対策後、271264.0001~311145.0026の品15ロット
において、同不具合が無い。有効性は有り。と
判断した。

承認 14.9.08 近藤	確認 14.9.05 佐竹
---------------------	---------------------

担当 14.9.-3 片山

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

品質保証課

起因部署記入