

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： 2015年06月19日

発生原因 生産課： 2015年06月11日

流出原因 生産課： 2015年06月16日

流出原因 品質技術課： 2015年06月19日

不具合整理No 46M-06-002

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2015年06月08日

承認 確認 担当

浅川 15.6.09
江 15.6.09
竹花 15.6.09

品質保証課記入

仕様番号 101CFP-456-42F

品名 PO. 3MMN-ZIF INSERT MOLD

ロットNo 130823-1-L-06

対象数量 98,080

不具合内容及び補修内容

端子ピッチ寸法規格外
0.3±0.03に対し、0.256mm～0.268mm

写真・図

(添付確認結果)
①外観検査
②端子ピッチが中央部に傾いており、両側HOG多発箇所(端子位置)と一致する。



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)

変化点ありません。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の発生原因を掘む)

3本側 9%の内外側1本のリードとネジ接触
位置にズレあり(0.02) インサートに入らなため。

異品を規定シフトに入る為

異品(特撰)品を使用した為

(2013年の製品?)

不具合時の生産日: 15年6月23日

金型番号: MM448

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

変化点無し

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掘む)

社内検査ではOKであった。

～数不足?

変化点での確認を校対します

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

9%のピッチ見直しを0.60に調整

不明で対策実施済

対策実施日: 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施時の状況

水平面内の有・無 (有の場合、対象製品名又は部番を記入)

() / 実施

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

起因部番記入

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

有効性の評価
効果確認済み。

浅川 15.9.14
江 15.9.14
竹花 15.9.14

対策後、150629-1-M-0001-0005～150629-1-M-0002-0005の合計5ロットについて同一不具合発生し、有効性の評価を中止する。

浅川 15.9.14
江 15.9.14
竹花 15.9.14

浅川 15.9.14
江 15.9.14
竹花 15.9.14

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1