

74403009

【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。

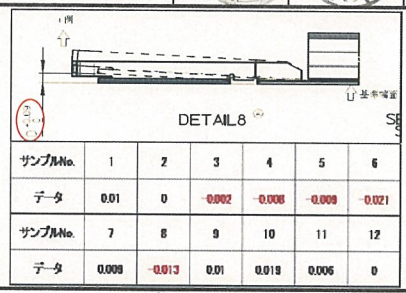
|          |              |    |   |   |
|----------|--------------|----|---|---|
| 不具合整理No. | 43F-7-009    |    |   |   |
| 生産       | 2            | 課  | 2 | G |
| 生産担当     |              |    |   |   |
| 発行日      | 2011年 7月 11日 |    |   |   |
| 承認       | 確認           | 担当 |   |   |
|          |              |    |   |   |

指定回答日：2011年 7月 18日  
生産担当：2011年 7月 15日迄  
検査担当：2011年 7月 18日迄  
業務担当：年 月 日迄

品質保証課記入

|              |   |
|--------------|---|
| 図番           | 503451-1209   |
| 品名           | HI-FIX COAX HARNESS FOR 1.2GHZ OUTER SHELL  |
| ロットNo        | 106152Q (11.06.09.1F)   |
| 対象数量         | 115,833pcs  |
| クレーム内容及び確認内容 | 寸法規格値外<br>抜き取り不良率：5pcs/12pcs=41.7%<br>不良内容：アウターシェル寸法不良<br>規格値：0+0.09/0<br>実測値：-0.013、-0.021、-0.002<br>該当シェルを使用すると、完成品シェル接点部浮き不良が発生する。 |

写真・図



## 発生原因

## 発生対策

生産課・めっき課・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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

スタート時 0.010に 11.06.09.1Fで NG発生  
(なぜ発生したのかを3回繰り返すで真の発生原因を掴む)  
寸法の変化があった  
ツリ等があり、影響したと思われる  
(修正の11.07.19設定を確証してモス)

11.07.19高さを確認 -0.022でセッティング  
図面値でセッティング  
NG O.K  
11.07.19の見直しを  
実施します  
このまま

不具合発生生産日：2011年 6月 9日  
P番号：P 1502 -

|                     |              |    |    |    |
|---------------------|--------------|----|----|----|
| 対策実施日               | 2011年 7月 15日 | 承認 | 確認 | 担当 |
| 対策実施ロットNo           | 次回ロットより      |    |    |    |
| (有の場合、対象製品名又は図番を記入) |              |    |    |    |

## 流出原因

## 流出対策

生産課・めっき課・技術課・( )  
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ロットの中で NG発生  
11.07.19から早速理解して変わった。  
今では問題と捉えなくなった  
測定数も少なかった

ポイント測定に追加致します  
次回より

## 品質技術課・業務グループ

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

リール内に NG発生  
サンプルでは異常だからOKとした。  
バラツキがある事を認識していなかった。  
以前の検査員が2人共異常な事により情報が少なかった。

引き続きチェックシートへの記入をして、  
注意するようにする。

|      |                             |  |                             |                               |                             |                                |                                |                             |                              |
|------|-----------------------------|--|-----------------------------|-------------------------------|-----------------------------|--------------------------------|--------------------------------|-----------------------------|------------------------------|
| 原因区分 | <input type="checkbox"/> 作業 | <input checked="" type="checkbox"/> 金型 | <input type="checkbox"/> 材料 | <input type="checkbox"/> 検査工程 | <input type="checkbox"/> 設備 | <input type="checkbox"/> 梱包・輸送 | <input type="checkbox"/> 管理・仕様 | <input type="checkbox"/> 顧客 | <input type="checkbox"/> その他 |
|------|-----------------------------|--|-----------------------------|-------------------------------|-----------------------------|--------------------------------|--------------------------------|-----------------------------|------------------------------|

有効性の評価  
対策後、11.09.10.1.J.0001~11.09.14.1.J.0081の4ロット  
を含む6ヶ月の間、同不具合が無く、有効性が有りと判断致します。

|      |      |    |    |    |
|------|------|----|----|----|
| 予防処置 | 要・不要 | 承認 | 確認 | 担当 |
|      |      |    |    |    |

起因部署記入

品質保証課

11.7.28  
黒岩  
映次

(株) 鈴木