

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： 2013年10月25日

発生原因 技術課： 2013年10月21日

流出原因 技術課： 2013年10月23日

流出原因 品質技術課： 2013年10月25日

不具合整理No. 45F-10-006

担当課 コネクタ技術課

担当者 宮澤文都

発行日： 2013年10月15日

承認 確認 担当

承認 佐竹 13.10.16 和田 13.10.15

品質保証課記入

品質保証課記入

仕様番号 EA2-RS3T1-LF (SN)
品名 EA2コネクタ キバングワシエル
ロットNo 13. 04. 12. 1. 0011, 0012
対象数量 4,000
不具合内容及び確認内容

ヒゲバリ
バネの側面にヒゲバリ発生

写真・図



発生原因

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)

新規立上げ

(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)

板厚インテ創面をより上げバツ

↓

ピン転がりによるもの

↓

ピン加工が板厚より細かいため

不具合発生日：13年4月12日

金型番号： P5964

流出原因

技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

新規立上げ

(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)

みかとり

ランダムに発生

確認が不十分

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

7/1 アラミス 小・中・大
3/2 量のみをみる

以上の対策により抑制できている。

対策実施日：13年4月16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 佐竹 13.10.22 和田 13.10.22

承認 佐竹 13.10.22 和田 13.10.22

承認 佐竹 13.10.22 和田 13.10.22

承認 佐竹 13.10.22 和田 13.10.22

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・長いランタイム 1m で初回確認
・その後 当箇所重点 目視確認

対策実施日：13年4月17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 佐竹 13.10.22 和田 13.10.22

承認 佐竹 13.10.22 和田 13.10.22

承認 佐竹 13.10.22 和田 13.10.22

承認 佐竹 13.10.22 和田 13.10.22

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

微小なバリは発生しているがヒゲバリは発生していない

(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)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今回の場所を重点的に確認した。
(外観検査指導書へ追記願いたい。)

対策実施日：13年10月17日

対策実施ロットNo. 次回検査ロットより

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 佐竹 13.10.27 和田 13.10.25

承認 佐竹 13.10.27 和田 13.10.25

承認 佐竹 13.10.27 和田 13.10.25

承認 佐竹 13.10.27 和田 13.10.25

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

発生ロットの後に対策済み。かつに
確認したところヒゲバリ発生無し

承認 佐竹 13.11.25 和田 13.11.25

承認 佐竹 13.11.25 和田 13.11.25

承認 佐竹 13.11.25 和田 13.11.25

承認 佐竹 13.11.25 和田 13.11.25

対策後、14.08.25.1,0055-58の10ロットを含む6ヶ月
以上の期間 不具合が無く、再発防止

予防処置 要、不要

承認 佐竹 14.11.22 和田 14.11.21

承認 佐竹 14.11.22 和田 14.11.21

承認 佐竹 14.11.22 和田 14.11.21

承認 佐竹 14.11.22 和田 14.11.21

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1