

## 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：2017年03月08日

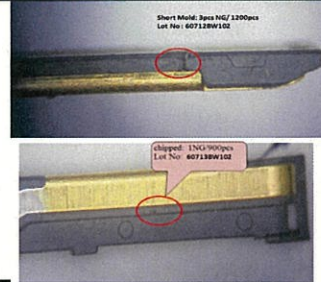
発生原因 生産課：2017年03月03日  
流出原因 生産課：2017年03月06日  
流出原因 品質技術課：2017年03月08日

不具合整理No.		48M-03-001	
担当課		モールド生産G	
担当者			
発行日：		2017年03月01日	
承認		確認	担当
			

品質保証課記入

仕様番号	503450-1208
品名	HI-FIX COAXIAL HARNESS FOR 1.2GHZ INNER
ロットNo	60712BW102, 60713BW102
対象数量	66,470個
不具合内容及確認内容	
ショート	
ロットNo. 60712BW102	発生率：3/1, 200pcs
欠け	
ロットNo. 60713BW102	発生率：1/900pcs
異常品の暫定処理	確認中

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)

ナシ

(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)

ショート・欠け発生

↓

ランダム発生

↓

不明(調査)

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

3/10 タンブライ実施 → 量産待ち  
ショートサンプル作成

↓

4/12 量産前 ランダム検査  
ランダムバランス調整

↓

1000個当たり全検出し

4/13 OKで生産開始

不具合発生生産日： 年 月 日

金型番号： MM371

対策実施日：2017年 4月 10日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 170413-1-R-01~ 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)		黒岩 17.4.22 利成	黒岩 17.4.22 利成

## 流出原因

生産課  
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

ナシ

(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)

ショート・欠け発生

↓

ランダム発生

↓

画像で目視OK

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ランダムバランス調整(ランダム検査実施) 4/10  
4/12、成形条件調整と全検出し実施  
以後、この成形条件で生産する  
結果OK

対策実施日：2017年 4月 13日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 170413-1-R-01~ 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	石坂 17.4.24 裕規	黒岩 17.4.22 利成	黒岩 17.4.22 利成

## 品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルに問題ありませんでした

(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)

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
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)	浅川 17.4.25 裕規	山岸 17.4.25 教樹	曾我 17.4.25 智治

標準類改訂

有

無

(

)

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				
浅川 17.6.30 裕規	竹花 17.4.26 智治	対策後、70413BW101-09-70606BW106-06 の計5ロットにおいて不具合無しの有効性を確認 防止処置要、不要	浅川 17.6.30 裕規	山岸 17.6.30 太郎	竹花 17.6.29 智治				