

## 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：2012年3月23日

生産担当：2012年3月21日迄

検査担当：2012年3月23日迄

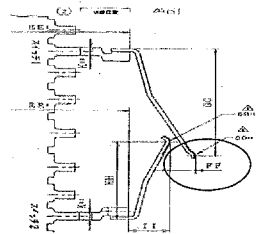
業務担当：年 月 日迄

不具合整理No.	43F-03-004		
生産	4	課	2 G
生産担当	水守		
発行日	2012年 3月 19日		
承認	確認	担当	
駒津 12.3.19 博久	佐竹 12.3.19 由浩	和田 12.3.19 哲夫	

品質保証課記入

図番	SDKR-9SRS-303
品名	SDKコネクタリバースタイプ信号コンタクト
ロットNo	881396-7~12
対象数量	13,500
クレーム内容及び確認内容	
FF項マイナス規格外 規格：1.23 +0.2/0 実測値：1.160~1.198	

写真・図



## 発生原因

(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)

・バウリ干に於ける物点と見受けられます

(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)

1~2PIN位は測定に引っかか



測定PIN数が少ない為、発見出来なかった



で、お気づいて生産に手付した為、

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・公差センターでの検査

・金型、曲げ、曲げの追加工。(次回検査時  
検証)

対策実施日	12年 3月 20日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	次回生産ロット	丸岡 12.4.04 優	佐竹 12.4.04 博和	和田 12.4.04 哲夫
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)				

## 流出原因

(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)

サマに於ける物点と見受けられます

(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)



## 流出対策

(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		丸岡 12.4.04 優	佐竹 12.4.04 博和	和田 12.4.04 哲夫
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)				

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)

出荷検査規格内でした。

(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)



対策実施日	年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo		太田 12.4.21 智視	喜哉 12.4.20 忠彦	喜哉 12.4.20 東彦
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)				

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
効果の確認	承認 確認 有効性の評価 承認 確認 担当
金型修正後、12.4.24に於ける物点と見受けられます	駒津 12.4.24 博久 和田 12.4.24 哲夫 対策後、897049.001~897050.006 駒津 12.5.18 博久 佐竹 12.5.17 由浩 和田 12.5.17 哲夫
12.4.24に於ける物点と見受けられます	予防処置 要、不要

品質保証課