

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。

発生原因 技術課： 2014年04月07日

流出原因 技術課： 2014年04月10日

流出原因 -： 2014年04月15日

指定回答日： 2014年04月09日

不具合整理No. 45F-03-020

担当課 コネクタ技術課

担当者 宮澤 文都

発行日： 2014年04月02日

承認 確認 担当

承認 14.4.10 近藤	確認 14.4.02 佐竹 由浩	担当 14.4.2 片山 雄司
---------------------	---------------------------	--------------------------

品質保証課記入

仕様番号 EA2-RS3T1-LF (SN)

品名 EA2コネクタ キバツガワシ

ロットNo 13.04.17.1.0029

対象数量 1,000

不具合内容及び確認内容

組立後にヘコミが確認された。

発生数：10個

109

廃棄費用：¥11391

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)

13.04.17.1.0029のロットにヘコミ発生
(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

ヘコミ

↓

ヘコミが不十分

↓

ヘコミが不十分で発生している

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

2014.4.7

ヘコミマツガワシを作成し

X2記録にヘコミ原因として記載した。

対策実施日：2014年4月7日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回発生ロット	富岡	富岡	宮澤
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	14.5.16	14.5.16	14.5.16
() / 実施	清東	清東	文都

不具合発生生産日：13年4月1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)

ヘコミマツガワシ無
(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

ヘコミマツガワシ無

画像に使用していた。

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

次回発生ロットから画像を使用する。

次回

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回発生ロット	富岡	富岡	宮澤
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	14.5.16	14.5.16	14.5.16
() / 実施	清東	清東	文都

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

(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)			
() / 実施			

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

作業が完了して同様の不具合は発生しない
と判断でき、
流出した2つの他機種の実績から
有効な対策と見なす。

承認 14.5.19 近藤	確認 14.5.13 片山
広司	雄司

承認 14.5.19 近藤	確認 14.5.13 片山
広司	雄司

対策後14.08.25.1.0055~14.09.17.1.0063のロット
を含む6ヶ月以上の期間、同不具合が無く有効性有り
と判断致す。

承認 14.11.22 近藤	確認 14.11.21 佐竹
広司	由浩

承認 14.11.22 近藤	確認 14.11.21 佐竹
広司	由浩

承認 14.11.22 近藤	確認 14.11.21 佐竹
広司	由浩

予防処置 要 (不要)

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1