

不具合整理No. 50F-07-012

## 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 生産課： 2018年07月27日

流出原因 生産課： 2018年07月30日

流出原因 -： 2018年08月01日

指定回答日： 2018年08月01日

迄  
迄  
迄

承認 確認 担当

黒岩 18.7.25 映次	影山 18.7.25 善一	堀江 18.7.25 太郎
---------------------	---------------------	---------------------

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 56570-0299

品名 FITTING NAIL FOR 0.5 FPC CONN NON-ZIF (H)

ロットNo 18.07.12.1.002

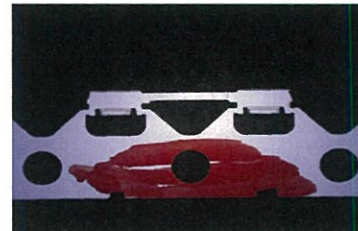
対象数量 60,000個

不具合内容及び確認内容

形状異常あり。

異常品の暫定処理 回収

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)

- 送りミスが発生して(いた) (変化点)

- フリス変更 79 → 69 (変化点)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

半コック送り、た製品ができていた。

↓

送り装置、クランプ圧が弱くしていた

↓

半コックが送れず、次の製品は通常に送れた。

不具合の生産日: 18年7月12日

金型番号: P5683

再現率 2/5

## 流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

画像をスルーしてしまっ。

↓

監視項目になかった。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・ 送りクランプ圧変更 60 → 80

変更後送りミス発生なし

送りクランプ圧変。

対策実施日: 18年7月12日

対策実施時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

承認 確認 担当

金子 18.7.26 晶	金子 18.7.26 晶	2/5
--------------------	--------------------	-----

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・ 画像監視項目追加 2/26

対策実施日: 18年7月26日

対策実施時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

承認 確認 担当

金子 18.7.26 晶	金子 18.7.26 晶	2/26
--------------------	--------------------	------

標準類改訂

(有) ・ 無

(画像監視、検査工程)

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

画像監視の追加

現状を維持

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

黒岩  
18.11.21  
映次堀江  
18.11.19  
太郎

対策後 18.07.26.1.01-08 ~ 18.08.08.1.01-05 の計5ロットにおいて同不具合は発生し、有効性を判断致します。

予防処置 要、不要

黒岩  
18.11.21  
映次影山  
18.11.20  
善一堀江  
18.11.19  
太郎