

## 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5月29日

生産担当：2012年5月21日迄

検査担当：2012年5月29日迄

業務担当：年 月 日迄

不具合整理No. 43F-05-004

生産 2 課 2 G

生産担当 小山大雅

発行日：2012年5月9日

承認	確認	担当
黒岩 12.5.09 映次	左竹 12.5.09 由浩	約津 12.5.09 博久

品質保証課記入

図番	503854-0008
品名	HI-FIX 15G GROUND TERM OUTS
ロットNo	12.04.13.1.E.0001-0003
対象数量	60,000個
クレーム内容及び確認内容	

K項目 (D&lt;E) が実際は (D&gt;E) で規格外

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)

K項目 規格外.

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の発生原因を掴む)

金メッキの厚みと差がなかった.

金メッキの厚みが良くなった.

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

技術にて確認し修正.

不具合発生日：12年4月13日

P番号：P - 5807

## 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)

K項目 規格外品の流出

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)

データ上異常が出なかった.

測定誤差の範囲でOKになってしまった.

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

測定プログラムを見直し変更

製品不良履歴カードに本不具合を

記入し教育と次の作業を怠らぬ様にした.

## 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)

K項目規格外品の流出

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)

D,E項を再直した

K項目の規定値を理解していただいた.

K項目も再直したため、最終の時点でのOKの検出させた.

(誰が、いつまでに何を、どうする)

測定プログラム見直し→K項目は自分で  
計算して入力原因区分 ☐ 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

プログラム見直し確認済み

黒岩  
12.5.19  
映次約津  
12.5.18  
博久対策後、12.05.09.1.F.0001~12.06.28.1.H.0003  
の品+5ロットにおいて、同不具合が無い為、全ロットを  
リリースし、再検査を中止する。

予防処置 要、不要

黒岩  
12.9.15  
映次約津  
12.9.14  
博久約津  
12.9.14  
博久

品質保証課