

【用紙-1】

## 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：2015年12月16日

発生原因 生産課：2015年12月08日  
流出原因 生産課：2015年12月11日  
流出原因 品質技術課：2015年12月16日

不具合整理No 47F-12-008

担当課 生産2-1

担当者 八木

発行日：2015年12月03日

承認 確認 担当

承認 15.12.03 確認 15.12.3 担当 15.12.3

承認 映次 確認 哲夫 担当 哲夫

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 502247-0099

品名 0.3 FPC CONN E/O B/F EVEN TERMINAL HGT=0.9

ロットNo 51028BW102

対象数量 400,000

不具合内容及び確認内容

バリ不良

異常品の暫定処理 確認中

写真・図



## 発生原因

## 発生対策

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)

10/21 バリ全体大々全研 10/26 係止バリ修正  
10/29 全研

(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)

ギヤ70が変な位置

↓

面打ちにより発生がランダムにみられる

↓

全研後から7リブランスが変な位置で発生

(誰が、いつまでに何を、どうする)

全体にバリがすぐには発生してはならぬ

小さいスリ70でも変な位置で発生してはならぬ

7リブランスも変な位置で発生してはならぬ

不具合発生日 2015年10月30日

金型番号：P5609

## 流出原因

## 流出対策

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

10/21 全研して他10/26に係止部バリ修正

(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)

面打ちによる内面をよりかきでる所

ランダムにバリ発生

↓

バリが見え隠れした

(誰が、いつまでに何を、どうする)

全研後の7リブランスを良くみる

生産中変な位置で発生してはならぬ

品質技術課

(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)

流出をさせてしまった

ランダムに発生していた

↓

ラングの中央部をしっかりと見てはじめて流し見をした

(誰が、いつまでに何を、どうする)

工具顕微鏡で確認する

50倍で先端側から1ピンづつ確認する

品質保証に依頼し外観指導書に記入

承認 15.12.03 確認 15.12.3 担当 15.12.3

承認 太田 確認 関口 担当 柴本

承認 16.1.15 確認 16.1.13 担当 16.1.13

承認 智視 確認 真衣 担当 真衣

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

標準類改訂 (有)・(無) (外観検査指導書へ追加)

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

生産課の指導書に本件例を

佐竹

和田

対策後1年以上生産履歴が無い為閉鎖

佐竹

和田

和田

外観検査指導書へ追加

7.2.27

17.2.27

予防処置 要、不要

7.2.27

17.2.27

17.2.27

由浩

哲夫

由浩

哲夫

哲夫

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1