

## 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。

不具合整理No. 47F-06-006

担当課 生産2-1

担当者 市川

発行日: 2016年06月16日

承認 確認 担当

承認 16.6.16 和田 16.6.16 藤沢 16.6.16 市川 16.6.16 正堂

発生原因 生産課: 2016年6月17日 迄

流出原因 生産課: 2016年6月17日 迄

流出原因 品質技術課: 2016年6月21日 迄

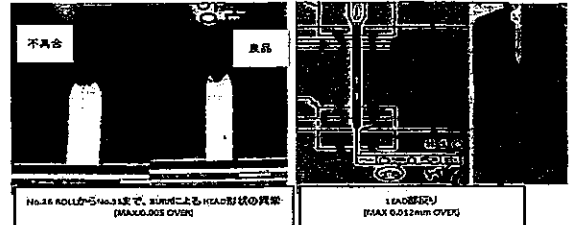
指定回答日: 2016年06月21日

仕様番号 APB2910A-JAA-R3  
品名 0.30P LGA CONTACT 3ヶ  
ロットNo 160608.1K.0026-0033.SSS.N  
対象数量 625,560  
不具合内容及び確認内容

形状異常とリード部反り規格外

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)

(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)

バリはポンチ磨耗

↓  
リード部反りは見た目で判別。わからないう程度  
のクワアランス寄りかあった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・バリについては、ポンチのみコーティング  
してほしいと技術者に依頼。又、  
寸法公差を厳しくする様に依頼。  
・反りについては、寸法公差に入っている  
も、反りが発生したら修正します

対策実施日: '16年 6月20日 承認 確認 担当  
対策実施時点: 次回ロットより 16.6.20 金子 16.6.20 市川  
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

不具合発生日: '16年6月8日

金型番号: P6319

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)

(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)

バリ、反り共に気付いていた。  
↓  
寸法に入っていたのと急ぎ品だとゆうことも  
あり、生産した。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

N増しを測定。

対策実施日: '16年 6月20日 承認 確認 担当  
対策実施時点: 次回ロットより 16.6.20 金子 6.8.20 市川  
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掴む)

形状異常とリード部反り規格外

バリがあるのは気付いていた。  
↓  
どちらとも寸法に異常がないためOKと判断した。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

寸法が入っているとしても違う形状のときは  
上司に確認する。  
寸法が正しいときは環境修正を要する。

対策実施日: '16年 7月11日 承認 確認 担当  
対策実施時点: 次回ロットより 16.7.12 和田 16.7.12 市川  
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

標準類改訂

有

無

( )

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

承認

確認

担当

Finishing Punch コーティング処理とコーティング処理  
又、測定はバリ側からの測定とし、最近800  
外観指導書の内容を検査指導書の3  
ページに入れた事により、効果があった。

16.9.03 和田 16.9.03 市川

対策後 16.07.14.1.S.001.SSS.NV 16.07.16.  
1.T.001.SSS.Nの寸法とロットについて、同不具合  
発生。原因不明で判断致す。  
予防処置 要、不要

16.9.05 和田 16.9.05 市川

16.9.02 和田 16.9.02 市川

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1