

品質異常改善通知書

不具合整理No. 43MD-8-002

生産1G

発行日：2011年 8月 10日

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：

検査担当：2011年 8月 18日

生産担当：2011年 8月 22日

技術担当：2011年 8月 25日

承認 確認 担当

承認
近藤
11.8.11
成司確認
浅川
11.8.10
裕規担当
田幸
11.8.10
大輔

図番	503450-1208
品名	HI-FIX COAX HARNESS FOR 1.2GHZ INNE
対象数量	161,300

ロットNo. 10218BW1B 10221BW1B

処置 通常・特採・選別・廃棄

クレーム内容及び確認内容

金属バリ

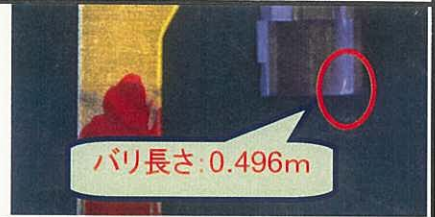
客先の組立工程にて、製品に金属カスが付着しているのを発見。

発生率

1pcs/900pcs=0.11% (ロット：10218BW1B)

6pcs/420pcs=1.43% (ロット：10221BW1B)

コメント



バリ長さ:0.496mm

不具合内容

品質保証課記入

流出原因・対策

検査担当記入

・サンプルには発生していませんでした。

・全数検査工程で金属バリを除去しながら検査していました。MD型で端子を削っている所1ヶ所発見した為、そこを中心にバリ取りをして出荷しましたが

ちがう所からもバリが出ていて、こちらに気が付かなくて見落していました。全検時、端子の当りも確認するようにします。

控えサンプルの発生 (いずれかに○印)
発生している・発生していない

対策実施日：2011年 8月 10日

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 担当者

承認
太田
11.8.31
智規確認
山岸
11.8.30
敏樹担当者
山岸
11.8.30
敏樹

生産担当記入

技術担当記入

<製造物に対する見解の記入>

・フォレストエ (メッキ後) にマシバリ発生ありであった。成形時に脱落してものが付着した物と思われる。

<金型に対する見解の記入>

タイバーに付いたセグバリの飛火。画像の現設定では粗すぎて認識できず。

・フォレスト品改善依頼を行っていた。

(フォレスト型、カバ削除実施。
全検後の連絡を改めて対応します。)

専用のウインドを追加しました。

不具合発生日：—年—月—日

承認 確認 担当者

P番号：P — —

対策実施ロットNo.

対策実施日：—年—月—日

承認
入井
11.9.01
裕確認
入井
11.9.01
裕担当者
山本
11.9.01
敬祐

承認 確認 担当者

承認
近藤
11.9.01
成司確認
浅川
11.9.01
裕規担当者
田幸
11.9.01
大輔

対策実施日：2011年 8月 31日

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

有効性の評価

10824BW1-F-03~10927BW1-G-01-04の
計5ロットにおいて同不具合無しを有効性
ありと判断致します。

予防処置 要・不要

承認 確認 担当者

承認
近藤
11.10.20
成司確認
浅川
11.10.20
裕規担当者
田幸
11.10.20
大輔

品質保証課

(株) 鈴木

Rev : A

MQM-22020-1