

41800085

【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。

発生原因 - : 2015年03月13日

流出原因 品質技術課 : 2015年03月18日

流出原因 - : 2015年03月23日

指定回答日 : 2015年03月23日

不具合整理No. 46F-03-004

担当課 部品質技術課コネクタ

担当者 宮川 隆之

発行日 : 2015年03月10日

承認 確認 担当

承認 佐竹 15.3.11 山 15.3.10 由浩 隆之

品質保証課記入

仕様番号 PMMR8640-11  
品名 Lタイプ ナイタン  
ロットNo 15.02.23.1.0001-0005  
対象数量 2,250,000  
不具合内容及び確認内容

サンプルに汚れあり。

写真・図

## 発生原因

## 発生対策

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

協力工場不良品連絡書参照

協力工場不良品連絡書参照

不具合発生日: 年 月 日

金型番号 : P6204

## 流出原因

## 流出対策

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

バリアは見えていなかった。

バリアまで見ます。

手順通りに見ます。

指サックで汚れ発生の可能性防止。

バリの問題になっていて、絞り付近を確認しなかった。

手順通りに外觀を見ていなかった。

承認 山岸 15.4.10 関口 15.3.14 宮川 15.3.13

承認 山岸 15.4.10 関口 15.3.14 宮川 15.3.13

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

承認 山岸 15.4.10 関口 15.3.14 宮川 15.3.13

承認 山岸 15.4.10 関口 15.3.14 宮川 15.3.13

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

現状、Lタイプ ナイタンは、絞り付近にバリあり、汚れの可能性あり。  
指サックで検査し、汚れの可能性を防止。

承認 黒岩 15.8.24 映次 15.8.24

対策後、15.04.03 1,000個に15.04.16の計5ロットに、この不具合なしのため、有効性ありと判断し、生産再開。

承認 黒岩 15.8.24 佐竹 15.8.24 由浩

承認 山岸 15.4.10 関口 15.3.14 宮川 15.3.13

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1