

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11月26日

発生原因 生産課：2015年11月18日

流出原因 生産課：2015年11月23日

流出原因 品質技術課：2015年11月26日

不具合整理No. 47F-11-007

担当課 生産3-1

担当者

発行日：2015年11月13日

承認 確認 担当

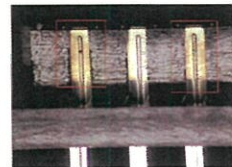
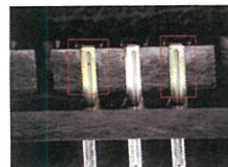
黒岩	佐竹	佐竹
15.11.13	15.11.13	15.11.13
映次	由浩	由浩

品質保証課記入

仕様番号	037667-9-51
品名	MDF7-DSA (E)
ロットNo	15.06.02.4-53153, 5316B, 15.10.05.4-5492A
対象数量	30,000
不具合内容及び確認内容	
端子表面の汚れ	
異常品の暫定処理	確認中

写真・図

製品名 MDF7 SERIES DSA (E)
製品番号 037667-9-51
製品ロットNo 15.06.02.4-53153
15.06.02.4-5316B
15.10.05.4-5492A



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)

返却サンプル確認したところ、写真のような変色は見られませんでした。
(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)

キ-ポイント、同一ロット材料コイルを確認しました。写真のような変色はありませんでした。

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

品証とEORと限度見本サンプルを作成予定とす。

対策実施日：15年11月20日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 2802エリ	戸井田	戸井田	戸井田
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	15.11.20 博和	15.11.20 博和	15.11.20 博和

不具合ロット生産日：15年6月2日

金型番号：P5777

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掘む)

同上

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

同上

対策実施日：15年11月20日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 2802エリ	戸井田	戸井田	戸井田
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	15.11.20 博和	15.11.20 博和	15.11.20 博和

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルにはありませんでした。
(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)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

限度見本が作成されたら、それと照合し検査していきます。

対策実施日：15年11月20日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 2802エリ	山岸	喜哉	沢
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	15.11.24 徳行	15.11.20 忠彦	15.11.20 美月

標準類改訂 有・無 ()

品質保証課

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

対策後、同一不具合の発生
効果ありと判断致しました。

佐竹	佐竹
16.2.24	16.2.24
由浩	由浩

対策後15.12.01.4.543-5632A/Bと16.01.04.4.5753-5792A/Bの2ロットにおいて同一不具合の発生は確認できず、予防処置要、不要

佐竹	佐竹	佐竹
16.2.24	16.2.24	16.2.24
由浩	由浩	由浩