

## 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3月30日

発生原因 生産課： 2015年3月22日 迄

流出原因 生産課： 2015年3月27日 迄

流出原因 品質技術課： 2015年3月30日 迄

不具合整理No. 46F-02-022

担当課 生産二課 2 G

担当者 杉原

発行日： 2015年3月17日

承認 確認 担当

承認 佐竹 片山  
15.3.18 15.3.18 15.3.18  
広司 由浩 雄司

品質保証課記入  
不具合内容

仕様番号 CSRT-28PT-0.2-N-1

品名 CSRソケットコンタクト 80KKイジョウ

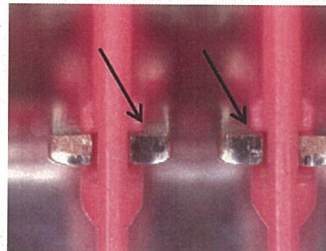
ロットNo 15.02.11.2-6230, 6235

対象数量 150,000

不具合内容及び確認内容

コンタクト先端が黒くなっている。

写真・図



## 発生原因

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掘む)

金型の汚れ (定期研磨3000万P)

↓

油汚れ (加工油とクッキーがまじった物)

↓

画像に通す前にエアブローしているが先端まわりのエアが加工油がたまり黒じみに

不具合の生産日：15年 月/日

金型番号： P5320

## 流出原因

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)

発生率が低く気付いてなかった

小さい黒じみだった50Kにしたと思う

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)

コンタクトの先端が黒い物があった。

サンプルには無かった。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・木交時金型エアブロー

・500万Pで金型洗浄

・画像装置前で加工油につけて  
エアブローする (製品を洗浄する意味?)

対策実施日：15年 3月 3日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 6499~

水平展開の有・無 鈴木 杉原 杉原

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 15.3.20 5.3.19 15.3.19

( ) / 実施 一幸 努 努

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・カンパにも洗浄液で洗う前にカンパに  
油汚れがつかないように確認する

・その後洗ってもう一度確認する

対策実施日：15年 3月 3日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 6499~

水平展開の有・無 鈴木 杉原 杉原

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 15.3.19 15.3.19 15.3.19

( ) / 実施 一幸 努 努

(誰が、いつまでに何を、どうする)

保管サンプルにはありませんでした。→洗浄後  
これからも見落しがないよう。9確認  
検査していきます。9急

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 山岸 関口 内山

水平展開の有・無 15.3.20 15.3.20 15.3.20

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 徳行 真衣 貴子

( ) / 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

効果の確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

加工油洗浄&エアブローで除去可能  
と確認

佐竹

片山

対策後、15.03.05.2.6509~15.03.11.2.6598の計150K  
におい、同不具合がみられ、有効性有りと判断修正  
した。

黒岩

佐竹

片山

15.4.16

15.4.16

15.4.16

15.4.16

15.4.16

由浩

雄司

映次

由浩

雄司

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課