

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： 2014年08月08日

発生原因 生産課： 2014年07月31日
流出原因 生産課： 2014年08月05日
流出原因 品質技術課： 2014年08月08日

不具合整理No. 46F-07-014		
担当課	生産四課 2 G	
担当者	佐藤 (大)	
発行日	2014年07月28日	
承認	確認	担当
黒岩 14.7.28 映次	佐竹 14.7.28 由浩	片山 14.7.28 雄司

品質保証課記入

仕様番号 SDKR-9SRS-303
品名 SDKコネクター「スタイ」シゴウコンタクト2
ロットNo 313445-1~89
対象数量 208,900
不具合内容及確認内容
11寸法NG
規格値 1.5+0.05/-0.1 のところ1.563~1.569となっている。

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)

(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)

II寸法アラスNG

↓
保管から再測定OK.

↓
端子が傾いて(コロガリ)した。

コロガリの発生を確認し
メキシにて修整する

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P4521

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施時点No.	承認	確認	担当
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	丸岡 14.8.22 俊	丸岡 14.8.22 俊	佐藤

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)

(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)

II寸法アラスNG

ア以後測定では寸法が合っている。

現在の測定方法など、端子が傾いた場合
測定誤差が発生してしまう

II寸法の測定方法を表裏両側から測定し
両面共に規格内であることを確認するように
検査指導書を修正

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施時点No.	承認	確認	担当
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	丸岡 14.8.22 俊	丸岡 14.8.22 俊	佐藤

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)

4.6面から測定し規格内。

↓
コロガリを食んでいなかった。

↓
コロガリの影がとて見から多く、コロガリがある
確認できていなかった。

4.6面、バリ面から両面の寸法を測定
するようにし、最大寸法で測定する。

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施時点No.	承認	確認	担当
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	山岸 14.8.25 徳行	山岸 14.8.25 忠彦	山岸 14.8.25 忠彦

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
4.6面(両側)からの測定が可能	黒岩 15.4.17 映次	片山 15.4.16 雄司	対策後 3315±0.0001~3623±0.0074の寸法で にたいし、同一不具合が再発し、有効性有りと判明 した。	黒岩 15.4.17 映次	佐竹 15.4.17 由浩	片山 15.4.16 雄司
			予防処置 要、不要			

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1