

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。

不具合整理No.		45F-08-015	
担当課		生産四課 2 G	
担当者		綿貫 佳人	
発行日:		2013年08月26日	
承認		確認	担当
		由浩	折去

発生原因 生産課: 2013年08月29日 迄
流出原因 生産課: 2013年09月03日 迄
流出原因 品質技術課: 2013年09月06日 迄

指定回答日: 2013年09月06日

仕様番号 SDKR-SHRS-5PT-GR
品名 SDKコネクタハースタイプ シェル (GND) カタメンメツ
ロットNo 13. 07. 27. 1. 0006
対象数量 1,471
不具合内容及び確認内容

打痕不具合
抜き取りにて確認したところ、421個中401個に打痕が発生していた。

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

材料交換後、ダレ面側に加工発生
↓
加工面の発生は少ない
↓
仮想的に外部より加工が入った

(誰が、いつまでに何を、どうする)

セト3777時より型内加工等の有無
確認
製品の不良履歴から原因を特定
不具合連絡書の日覧→改善向上の為

対策実施日: 13年9月3日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 9/3以後の生産品			綿貫
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	優	優	

不具合の生産日: 13年7月27日

金型番号: P4539

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掴む)

加工面での発生が少なかったため

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日: 13年9月3日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 9/3以後の生産品			綿貫
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	優	優	

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掴む)

サンプルには発生していませんでした。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日: 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo			藤次
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	優	優	

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、1m打痕確認 対策実施状況を確認			対策後、13.09.12.1.0001~13.12.02.1.0722まで 50%以上において、同不具合が無い為、有効性有と判断 防止			和田
			予防処置 要、不要			哲夫

(株) 鈴木

Rev: A

SQM-22020-1