

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 生産課： 2012年10月02日

流出原因 品質技術課： 2012年10月05日

流出原因 一： 2012年10月11日

不具合整理No. 44F-09-020

担当課 生産二課 1 G

担当者 小山大雅

発行日： 2012年09月27日

承認 確認 担当

黒岩

12.9.27

映次

黒岩

12.9.27

映次

黒岩

12.9.27

映次

品質保証課記入

指定回答日： 2012年10月11日

仕様番号 503462-0019

品名 HI-FIX 256PIN PC-WMB CONN REC TERM

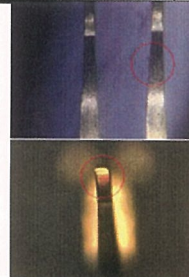
ロットNo 20910ZQ.001-002

対象数量 329,300

不具合内容及び確認内容

0.042mmのバリ1pcs/800pcsの不良率である
赤い変色1pcs/100pcsの不良率である

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)

バリの発生

赤い変色

(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)

原因特定出来ず

品に正しく分析願います

↓

めっき会社以降の

原因で変色、バリ

が起きていることが分かった

不具合の発生日：2012年9月10日

金型番号： P5848

流出原因

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

検査サンプルを確認し、ばりか異常ありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

↓

↓

(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)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

組立、対策会議と用立、今後の
品質向上に決まっています

⇒めっき会社以降で対応

次回より

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施日№

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

高木

12.10.01

高木

小林

12.10.01

小林

(山)

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今後、外觀検査時、今回の内容を小沢さん
注意に促しています。

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施日№

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

太田

12.10.10

智視

小林

12.10.10

景子

横地

12.10.10

透

(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

対策実施日№

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

起因部署記入

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 三叉

効果の確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

めっき会社の起因为の為、
有効性の評価なし。

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1