

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：2011年7月14日

生産担当：2011年7月11日迄

検査担当：2011年7月14日迄

業務担当：年 月 日迄

不具合整理No. 43F-7-007		
生産 3	課	G
生産担当 畔上		
発行日：2011年7月8日		
承認	確認	担当
11.7.08 博久	黒岩 11.7.08 映次	山田 11.7.08 健太

品質保証課記入

図番	DP3-086306-6-04
品名	HIF4-R端子
ロットNo	01-08268~08288
対象数量	16,786ヶ
クレーム内容及び確認内容	
変形	
不良率：19.35%	

写真・図



発生原因

(生産課)・めっき課・技術課・()
(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

変化点は特に無し

(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)

製品にダ行が発生



スライド工程でダ行が発生



接触部の変形が発生。

不具合発生日：2011年5月8日
P番号：P 4714 -

流出原因

(生産課)・めっき課・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)

普通ではあり得ない変形



発生率が低くかつ、



発見出来ませんでした。

品質技術課・業務グループ
(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)

サンポール内になく発見できませんでした。



発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

技術へ型対策を依頼する。

・スライド工程のストリッパ入子と逃かす。

・個片カット後にキャリアコースが決まるようにガイドアレットを新作。

対策実施日：2011年7月12日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産より	11.7.19	11.7.19	坂田
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

同上。

対策実施日：2011年7月12日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産より	11.7.19	11.7.19	坂田
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

対策実施日：年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	山岸 11.7.20 徳行	喜哉 11.7.20 忠彦	藤沢 11.7.20 美月
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

起因部署記入

品質保証課

原因区分	<input type="checkbox"/> 作業 <input checked="" type="checkbox"/> 金型 <input type="checkbox"/> 材料 <input type="checkbox"/> 検査工程 <input type="checkbox"/> 設備 <input type="checkbox"/> 梱包・輸送 <input type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input type="checkbox"/> その他
有効性の評価	予防処置 要・不要
対策後 1.0907B ~ 1.0957B の計5ロットにおいて、 同不具合ない為有効性有りと判断致す。	承認 確認 担当
	11.8.31 黒岩 11.8.31 山田 博久 映次 健太