<b>YEC</b> 御中				山一電機株式会社
作名 Excess metal 不良対策	き・品質解析依頼書 <mark>依賴</mark>	記入者	西暦2017年06月29日	発行NO NGR-CN2IQC-0617-087
不具合内容	製品品質 □ 環境品質 *環境 (RoHs) 問題の場合には品証		責任者 検印 担当	月日 承認 担当
品番 CT2822-BL-**	→ 発行承認 回答	承認 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日	黒岩 和田 藤沢/高田	発行 2017/6/22 DM / K. ODAK 0
図面番号 BB-24646/ REV. G 希望回答日		環境	17. 6. 2917. 6. 2917. 6. 29	現品処置連絡受領 1900/1/0 0 0
	: 2017/6/23 □ □ □			中間回答受領 1900/1/0 0 0
	<u>: 2017/6/29</u> 現品の処置	<mark></mark> <b>3.事実の確認</b> 部品の確認結果	要因分析 生産品の品質	<b>最終回答受領 1900/1/0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0</b>
	死品の処置 1. 現品の処置に関し、下記の何れかを選択し、	3-1 事故部品の不具合確認	3-2 要因の分析	1A.7it
1-1 いつ (発生日/情報連絡日)	連絡をください。	(a) 良品と不具合品の差異	(a) 全要因分析	
2017/6/22	尚、NG現品現地廃棄の場合も、伝票処理は返品の		・接触部をR形状に成	形する工程は、接触部頂点をR形状に成形する潰しの
1-2 どこで	扱いとなります	バリが発生致しました。		ち工程と接触部頂点をR形状に保ちながら曲げる
IQC 1-3 発生現象	」全数返却 「□ 現日な短却(VEC) □ 現日な短却(巻字)		②囲げ成形工程があ	り、それぞれダレ側のコーナーを受ける為、形状が 原因とかります
I ST	→ {		(発生のメカニズム	
1-4 発生 ot/発生数	(二 坑間は坑地焼米 [四宗だ柱は返間]	(b) 現在庫品の確認結果		- y v . <b>- c</b> · ,
G17. 06. 06. 1 / 17531600 (193, 000 pins)	全数選別	・在庫はございません。		
	→ 選別作業 供給元 供給告 費用負担承諾	<b>67</b> 1		
hold waiting for disposition	選別後、NG品は現地廃棄 [伝票処理は返品]		ルナ亜田の抽出	
	□ 選別後、NG品は返却(YEC) □ 選別後、NG品は返却(業者)		(b)主要因の抽出 ・①接触部 R 打ち T 程	はR打ちの潰しが入る為、コーナー部に集中応力
【〈受領者記入〉…情報を受けて確認を行った結果 3 ▽	特別採用申請 (4 ) その他( )	(c) 類似対象部品の有無		コーナーのRが小さい事でコーナー部に肉が集中
1-6 現象確認結果		・有ります。	しました。	
(5) N   [備#	lGサンプル要求→ □ 必要 □ 不必要		(発生のメカニズム	ご参照ください)
L1)∏ ≉	与: 			
	置連絡日: 1900/1/0			
	名: 株式会社 鈴木			
	各者: 藤沢正章		_ >= 1= 1.114	
3-3 事故部品の生産状況	<b>4. 原因の究明</b> 発生のメカニズム □ □ 4-1 発生のメカニズム	再現テスト ナゼナゼ分析 ■4-2 再現テスト(発生のメカニズム検証、確認)		対策内容 効果 対策 実施日・LOT
(a) 生産場所	マコーナー部の当たり	・バリ形状とパーツの確認より原因が究明		」な 美旭ロ・LUI Jち工程のコーナーRを②曲げ成形工程に合わせます。
・株式会社鈴木	てコーナー肉のはり によるバリ	出来ましたので、再現実験は考えていません		16-56のコーナーRと位置の見込み)
	「潰しパンチ」 「一①工程形料	大 次回生産時外観検査指導書により確認致しま		
(b) 生産数				
• 19, 300PIN				
(c) 工程変更有無と内容				
・工程変更無し	①接触部R打ち工程 ②曲げ成型工程			
	・接触部の頂点R形状に成形する為、 ①接触部R打ち工程にて凸形状のパンチ			
	し接触部尺打ら工程にて凹形状のハンチ をバリ側より押し出します、その際ダレ部			
	コーナーに潰しによる集中応力がかかり	-		対策 実施日・LOT
(d) 品質異常有無と内容	肉がはり出しました。		・外観検査指導	算書に今回の事例を落とし込みます。(6/27実施済)
・工程内異常の連絡はございませんでした。	マ、押し出しのセンターズレも要因と思われます、その状態で②の曲げ成形工程の接触部			発生対策にて恒久の流出対策とします。 品質技術課に不具合内容を周知し、次回より
	成形のコーナーに当たり、肉が寄ったと			   書をもとに厳重に検査致します。
	判断致します。		71200	
	(バリは肉が寄った現象により脱落は ございません)			
-  3-4 事故品推定発生率(波及範囲と危険度)				
・保管サンプルより接触部端面の肉よりを				本業な
発見致しました。 ・発生率100パーセント (5PIN/5PIN)	4 24 E4 E7 HET			<u> </u>
- ・	4-3ナゼナゼ分析  1   G. 17. 06. 06. 1. 0001~0005			5 なぜなぜ結果の反映 (だからどうする?)」 出しパン 上記ご参照ください。
<u>0. 幼果とハトメ・水平展開</u> 6-1 対策効果の確認			の頂しの ①接触部工程の笑さ  ナー部に チの位置とコーナー	
- 次回生産時確認		発生しました。 肉のはり出しがあり	ました。┃調整が不足していま	した。
		生産課と品質共バリと認識し接触部が船底のR形		
	流出原因   よりバリが発生致しました。	ていませんでした。 成形時の型傷と認識した。 した。	していま 育が不足していまし	ارد.
			「 の確認 是正処置 有効性の	
	・今回の事例を外観検査指導書に落とし込みる	ます。 対策内容研	<b>電認方法</b>	本件の最終処置
		■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■		□ クローズする □ 20mmが表現されば30mmが
6-2 対策の水平展開(展開範囲の根拠と内容) ・接触部外観検査教育指導			B告確認 Epp	□ 追加要求事項を新規の依頼書にて要求 □ その他 ( )
]女应印尔既快且狄月旧等		社内への風	長開/有効性の確認 □ 有 □ 無	· 備考:
		□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□	上準書項目追加 → □ 追加完	7
			)中で監視→□ 再発なし確認	元 ʃ
【				
依頼区分 A: 1-6~1-7まで回答(サプライヤーへの問い合わせ) B: 1-6~2まで回答(機能、性能に影響せず弊社からの流出がない問題) C: 1-6~7まで回答(確実に改善が必要だと判断する問題) □ : 発行者記入欄 □ : 24H以内に回答欄 □ : 期日までに回答欄 □ : 別日までに回答欄 □ : 別日までに回答機 □ : 別日までに回答欄 □ : 別日までに回答機 □ : 別日までに回答機能、性能に影響せず弊社からの流出がない問題) □ : 1-6~7まで回答(確実に改善が必要だと判断する問題)				
		H HIMPIPYA II		