

25908904

【用紙-1】

# 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。

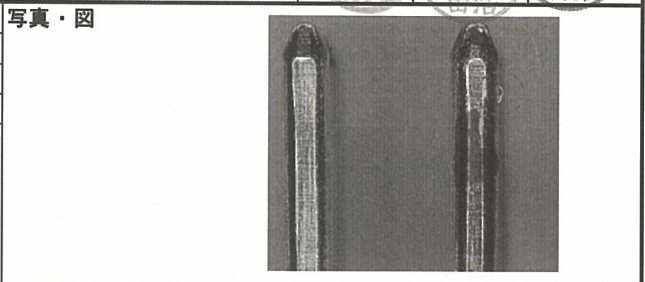
指定回答日：2012年4月9日

生産担当：2012年4月5日迄  
業務担当：2012年4月9日迄

不具合整理No. 43F-04-001		
生産	生産4	課 1 G
生産担当 渋川氏		
発行日：2012年4月2日		
承認	確認	担当

品質保証課記入  
不具合内容

図番	71 5620 999 202 000
品名	5620 LOWER MIDDLE
ロットNo	1Z08SS114-116
対象数量	3RL (対象1,600pcs)
クレーム内容及び確認内容	・(端子バリ面側 側面)キズ不具合



## 発生原因

生産課・めっき課・技術課・(生産4課 メンテナンスG)  
(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)  
・面研抜き、二次工程で、ニゲの深さが足りなく、面研抜きスラップを戻して、これをキズ、バリの発生したものとされます。  
(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の発生原因を掴む)  
・スラップ抜き ガイのニゲが足りなかった  
↓  
・全研時、FGにニゲ部もFGする様に指示しなかった  
↓  
・ニゲ部をFGすることが周知徹底されていなかった

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)  
・メンテファイルに今回の事例、全研時、110-11 FG時にはニゲ加工をするように指導書を追加した。  
対策実施日：2012年4月4日  
承認 確認 担当  
対策実施ロットNo 次回生産時より  
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

不具合発生生産日：2011年12月8日  
P番号：P 3456 -

## 流出原因

生産課・めっき課・技術課・(生産4課 メンテナンスG)  
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)  
プロセス・サンプルには同様の不具合発生はありませんでした。  
(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)  
端子ニゲキズが流出  
↓  
サンプル発生が原因のため、流出は止まった。

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)  
不具合情報より不良率 4/1600、規則性・周期性は無く、発生は困難である。それゆえ、は断の程度より、判断し、メタゲハ、スタートバック。  
対策実施日：2012年4月4日  
承認 確認 担当  
対策実施ロットNo 次回生産時より  
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

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)  
保管サンプルには発生していません。  
(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)  
生産課から上がったサンプルを確認し、異常がなかった。  
↓  
サンプルは異常無かったので、出荷検査合格とした。

(誰が、いつまでに何を、どうする)  
せん断面、破断面の程度から判断し、生産課・メンテGへフィードバックする。  
また、早めに注意修正依頼書を送付する。  
対策実施日：12年4月10日  
承認 確認 担当  
対策実施ロットNo 次回生産時より  
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

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	承認	確認	担当
	対策後、2.4.09.55.1.01~2.7.12.55.1.08の計2ロットを含む4月の間、同不具合が無い為、有効性有りと判断致す。				