

## 品質異常改善通知書

不具合整理No. 43MD-10-003

生産課

発行日：2011年 10月 17日

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：

検査担当：2011年 10月 20日  
 生産担当：2011年 10月 25日  
 技術担当：2011年 10月 28日

承認 確認 担当

近藤 11.10.17 広司  
 浅川 11.10.17 裕規  
 浅川 11.10.17 裕規

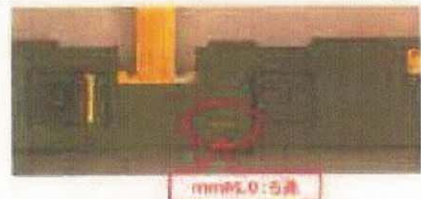
図番 503450-001  
 品名 HI-FIX COAX HARNESS  
 対象数量 3pcs/3,300pcs

ロットNo. 10923BW1G01

処置 通常・特採・選別・廃棄

クレーム内容及び確認内容  
金属バリ付着

コメント



不具合内容

品質保証課記入

流出原因・対策

検査担当記入

金銀検査にて見逃しがありました。0枚にも金属バリに  
 発見できなかった。検査では検出されません

控えサンプルの発生 (いずれかに○印)  
 発生している・発生していない

対策実施日： 年 月 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

承認 確認 担当者

太田 11.10.20 智視  
 山岸 11.10.20 敏樹  
 山岸 11.10.20 敏樹

生産担当記入

技術担当記入

&lt;製造物に対する見解の記入&gt;

成形金型内に金属バリが散り落ちていた。  
 成形機の製品出口の右側面に金属バリが確認。  
 不具合品は、端子押込部に当り有。  
 端子押込時に端子を削り落とす

&lt;金型に対する見解の記入&gt;

端子押込パーツと端子の干渉が原因。  
 端子オープン部はバリが削り落とすためのバリを  
 設定しています。

発生原因・再発防止対策

端子押込部の金型パーツを加工し端子押込  
 も防止します。

端子と金型パーツのバリオープン部。他不具合に因るため、  
 金型パーツの表面処理に改善。

不具合発生日：2011年9月23日

承認

確認

担当者

P番号：P -

対策実施ロットNo. 2011年10月25日

対策実施日：2011年11月4日

入替  
 11.10.25  
 裕

10/25  
 山本

10/25  
 吉田

承認

確認

担当者

香藤  
 11.10.28  
 廣正

11.10.28  
 廣正

11.10.28  
 廣正

対策実施日：2011年11月4日

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

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

( ) / 実施

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

有効性の評価

対策後、1124BW1-I-01~2024BW1-I-  
 K-01-04の計5ロットにおいて同不具合  
 無し。有効性有りと判断致します。

予防処置 要・不要

承認

確認

担当者

浅川  
 12.3.21  
 裕規

12.3.21  
 裕規

12.3.21  
 智治