

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。

生産担当： 2011 年 7 月 22 日迄

洗浄熱処理： 2011 年 7 月 25 日迄

品技担当： 2010 年 7 月 27 日迄

指定回答日： 2011 年 7 月 27 日

不具合整理No. 43F-7-019

生産 4 課 1 G

生産担当

発行日： 2011年7月19日

承認 確認 担当

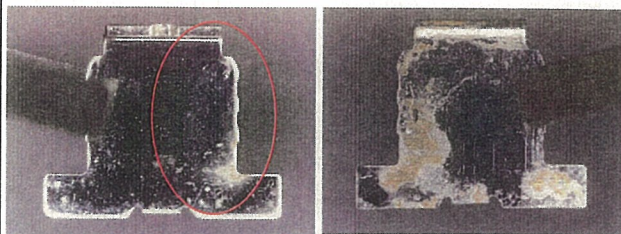
承認 11.7.19 柳津	確認 11.7.19 佐竹	担当 11.7.19 和田
---------------------	---------------------	---------------------

不具合内容

品質保証課記入

図番	CPTK-NT-2A-LF (SN)
品名	CPTコネクタ補強タブS
ロットNo	793590-4
対象数量	2,500
クレーム内容及び確認内容	めっきが部分的に着かず、下地の黄銅が見えている。 めっきは日庄様のめっき工程。 下地見え部には茶色の異物、また、表面にオイル状の残渣が有り、加工油の残留により発生したものとの事。

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)

5/18連続生産中のIRLでした。No.4で材質、その他変化点無し

(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)

全数のうち2PINのみの発生である事からイレギュラー発生と考えられます



2PINのみ異物が付着する工程は考えられます



ポリス起因ではないと考えます。

不具合の出生産日： '11 年 5 月 18 日

P番号： P 4400-00

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)

ポリス起因ではないと考えます

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)

サンプルに発生無し

(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)

出荷時に異常検出無し

出荷後の発生と考えられます。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ポリス起因ではないと考えます。

念のため、生産開始時はコース上の清掃を実施致します。

対策実施日： '11 年 7 月 22 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 822以降生産分より	丸岡	南谷	小林
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	11.7.22 優		
() / 実施			

流出対策

(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
対策実施ロットNo.	丸岡	南谷	小林
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	11.7.22 優		
() / 実施			

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo.	山岸	小林	口
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	11.7.27 優	11.7.27 景子	11.7.27 真衣
() / 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、81764.0001~833148.0052の5+5ロットにおいて、同不具合が無い為、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
柳津	黒岩	和田
11.11.30 博久	11.11.30 映次	11.11.30 哲夫

品質保証課