

## 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： 2015年02月20日

発生原因 生産課： 2015年02月12日 迄  
流出原因 生産課： 2015年02月17日 迄  
流出原因 品質技術課： 2015年02月20日 迄

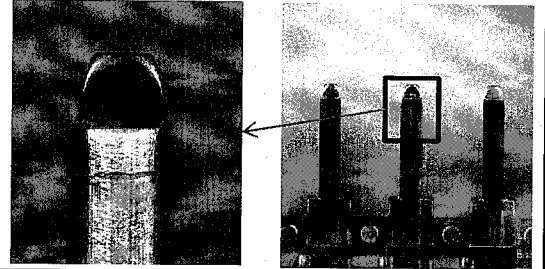
不具合整理No. 46F-02-005		
担当課	生産一課 1 G	
担当者		
発行日	2015年02月09日	
承認	確認	担当
近藤 15.2.09 広司		近藤 15.2.09 広司

品質保証課記入

仕様番号 8230-5244  
品名 T2A 090 TERMINAL  
ロットNo 150205 D9540113-1~116\$2  
対象数量 374,000  
不具合内容及び確認内容

打痕  
サンプルNO. 114. 3に1ピン発生

写真・図



## 発生原因

生産課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

バラーのローが汚れていた。

↓

バラー掃除をする必要がある時、他の事やっていた。  
できなかった。

↓

サンプルで見ればよからずが発見できた。

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： L7095

## 流出原因

生産課

(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)

↓

↓

品質技術課

(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)

上記のバレル1ピンのみの発生。

前回、前回のロットが製品状態で保留されていた。

外觀時の切替作業のやり方、時間を掛けた。

注意が足りず、ピン見落していた。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

バラーの掃除を11-12 生産する間に

1回以上行う事を徹底する。

外觀確認の時製品をしっかりと注視して  
外觀不良を発見できるようにする。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo

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

15.2.16

15.2.16

小山

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策をもって

流出対策とします。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo

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

15.2.16

15.2.16

小山

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外觀時、1点の気を取り除く事なく、

全体を見ながらの変化に注視していく様にする。

対策実施日： 2015 2 月 20 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo

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

15.2.20

15.2.20

15.2.20

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

効果の確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

今後の生産にて確認

近藤  
15.2.26  
広司近藤  
15.2.26  
広司

対策後 150307-E080000J~150310-E080037237  
E+50.1において、同不具合が意図的に発生し、有効性を有する  
と判断されました。

予防処置 要、不要

黒岩  
15.4.16  
映次佐竹  
15.4.16  
由浩近藤  
15.4.16  
広司