

50100321

【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：2011年8月12日

生産担当：2011年8月2日迄

検査担当：2011年8月12日迄

業務担当：年 月 日迄

不具合整理No. 43F-7-025

生産 4 課 2 G

生産担当 駒村

発行日：2011年7月25日

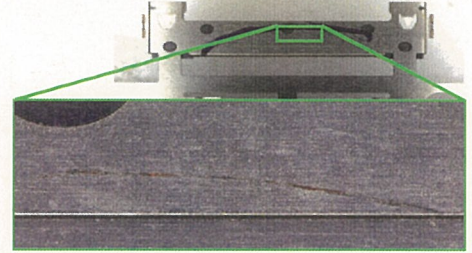
承認	確認	担当
11.7.25 博久	11.7.25 映次	11.7.25 博久

品質保証課記入

図番	300361-0-11
品名	DF49-20S-0.4H Rシェル
ロットNo	110506-1-R-08.09
対象数量	5,090個
クレーム内容及び確認内容	

端子キズ（銅見え）

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)

(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)

端子キズ発生



材料交換



・プレス入口、出口で材料がすれ発生？
・材料に元々キズが発生？

不具合ロット生産日：11年5月6日

P番号：P5475-00

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

プレス
入口に布を巻く材料ですれによるキズ
の防止。
材料起因も考えられるので、材料投入時
材料の確認をする。

対策実施日：2011年6月28日

対策実施ロットNo. 1.0225 ~

水平展開の有・無 (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
11.8.31 丸岡 優	11.8.31 丸岡 優	駒村

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)

端子キズ流出



今日のキズについて異常の認識がなかった



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)

(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)

端子キズ流出



キズの検出ができておらずに流した



流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外觀指導書へ追記する
11.6.28 着目

対策実施日：2011年6月28日

対策実施ロットNo. 1.0225 ~

水平展開の有・無 (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
11.8.31 丸岡 優	11.8.31 丸岡 優	駒村

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

継続して、材料キズの確認を
命じる材料保護対策の取
組

11.9.16 博久	11.9.16 博久
---------------	---------------

対策後、1.0225 ~ 1.0279の計450個
において同現象は発生せず有効と判断し、
予防処置 要、不要

11.9.16 博久	11.9.16 黒岩 映次	11.9.16 博久
---------------	---------------------	---------------

(株) 鈴木

Rev : D

CQM-22020-1

