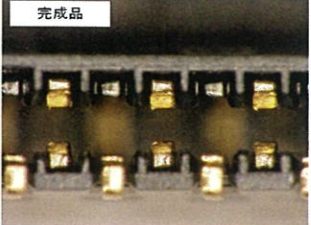


品質保証課記入		品質異常改善通知書		不具合整理No. 50F-12-001			
				担当課	生産 2-1		
				担当者	瀧澤 渉		
				発行日:	2018年12月20日		
不具合内容	品質保証課記入	発生原因 生産課: 2018年12月27日		迄 迄 迄	承認	確認	担当
		流出原因 生産課: 2018年12月27日			黒岩 18.12.20 映次	影山 18.12.20 善一	影山 18.12.20 善一
指定回答日: 2018年12月28日		流出原因 品質技術課: 2018年12月28日					
仕様番号 502247-2099		写真・図		 			
品名 0.3 FPC CONN E/O B/F EVEN TERMINAL HGT=0							
ロットNo 18.11.17.3.02.04							
対象数量 865,000個							
不具合内容及確認内容							
めっき後品よりバリ有り。(当アイテムはプレス品納品) 当社プレス品サンプルではバリ発生なし。							
異常品の暫定処理 一部納品							
発生原因		発生対策					
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) クリアランスが悪くバリが発生。 (なぜ発生したのかを3回繰り返し真の発生原因を掘む) バリ発生 ↓ クリアランスが狭まっていた。 ↓ 調整不足。		(誰が、いつまでに何を、どうする) ・金型セット時のクリアランス確認方法の再教育。 ・金型更新依頼実施。 保証シート超えていてバリがあるため					
不具合ロット生産日: 年 月 日		対策実施日: 2018年 12月 2日		承認	確認	担当	
金型番号: P5712		対策実施ロットNo 次回ロットへ (有の場合、対象製品名又は図番を記入)		金子 18.12.25 晶	金子 18.12.25 晶	瀧澤 18.12.25 渉	
流出原因		流出対策					
生産課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) クリアランスは寄っていたがバリはなかった。 (なぜ発生したのかを3回繰り返し真の流出原因を掘む) サンプルにバリがなかった。 ↓ カンガルのクリアランス状態は問題ないと判断した。 ↓ クリアランスは寄っていたが、バリが発生するレベルと認めなかった。		(誰が、いつまでに何を、どうする) 今回の事例を外觀検査指導書にお伝え込み セットアップ時 1in 確認を実施します。					
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 保管サンプルは異常ありませんでした。 (なぜ発生したのかを3回繰り返し真の流出原因を掘む) ↓ ↓		対策実施日: 2018年 12月 2日		承認	確認	担当	
		対策実施ロットNo 次回ロットへ (有の場合、対象製品名又は図番を記入)		金子 18.12.25 晶	金子 18.12.25 晶	瀧澤 18.12.25 渉	
標準類改訂 有・無 ( )		対策実施日: 年 月 日		承認	確認	担当	
原因区分 <input type="checkbox"/> 作業 <input 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		対策実施ロットNo (有の場合、対象製品名又は図番を記入)		笠原 19.1.28 しのぶ	笠原 19.1.28 しのぶ	下田 19.1.30 由季絵	
品質保証課		効果の確認		承認	確認	担当	
		有効性の評価		承認	確認	担当	
		予防処置 要・不要					