




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。

発生原因 生産課： 2016年06月16日
流出原因 生産課： 2016年06月21日
流出原因 品質技術課： 2016年06月24日

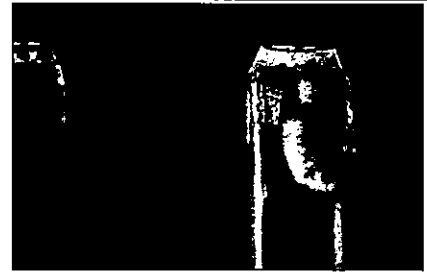
指定回答日： 2016年06月24日

不具合整理No.		47F-06-004	
担当課		生産 2 - 3	
担当者		阿藤 日向	
発行日：		2016年06月13日	
承認		確認	担当
			

品質保証課記入

仕様番号	XRMC5-008S
品名	パワーシールド(RV756)コネクタ375コンタクト(クワン)
ロットNo	FA160524.1.81.101-134
対象数量	68,000
不具合内容及び確認内容	
テール部に打痕あり。	
異常品の暫定処理	確認中

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)

クイックにしているが、カスミミリとしかハッチに付いて後工程で落ちた為です。
(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

画像から検出は出来ませんでした。
↓

ハッチ部は画像からは見えません。
↓

エドサンプルを見せられたがサンプルには見えていませんでした。

不具合の生産日：16年5月24日

金型番号：P5976

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

異常発生時に、型を上げて上回品に
(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

クワン発生時、型内確認しました。
↓

エドサンプルにて確認後スクリーンしました。
↓

異常時型を上げて見直しを怠っていました。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

100AP付の所をクリップ確認、石のサケルを
再度検出する。

1024-クイック材質変更、(技術)検訂。

対策実施日：16年7月11日	承認	確認	担当
対策実施時：次ロット	佐竹	佐竹	16.07.11
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	'16.7.11	'16.7.11	影山
() / 実施			

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

異常発生時には、型を上げて上回品に
確認を怠っていました。

対策実施日：16年7月11日	承認	確認	担当
対策実施時：次ロット	佐竹	佐竹	16.07.11
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	'16.7.11	'16.7.11	影山
() / 実施			

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルにはありませんでした。
(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

サンプルにはありませんでした。

対策実施日：年 月 日	承認	確認	担当
対策実施時：次ロット	太田	内山	16.07.13
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	'16.7.14	'16.7.13	影山
() / 実施			

標準類改訂 有・(無)

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
画像検査設置で防止	佐竹	佐竹	対策後、FA16021181.101-132~FA160203181.101-132 が50tにおいて同不具合は発生しませんでした。	佐竹	佐竹	影山
	'16.10.8	'16.10.07		'16.10.8	'16.10.8	'16.10.07
	由浩	由浩		由浩	由浩	由浩
			予防処置 要、不要			