

91321

不具合整理No.43MD-7-007

生産1G

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。

発行日：2011年 7月 19日

不具合内容

品質保証課記入

指定回答日：

検査担当：2011年 7月 22日
 生産担当：2011年 7月 27日
 技術担当：2011年 7月 29日

承認	確認	担当
近藤 11.7.19 広司	浅川 11.7.19 裕規	田幸 11.7.19 大輔

図番 300364-3-11

品名 DF49-20S-0.4H R絶縁座

対象数量 6620

ロットNo. 110610-1-G-08

処置 通常・特採・選別・廃棄

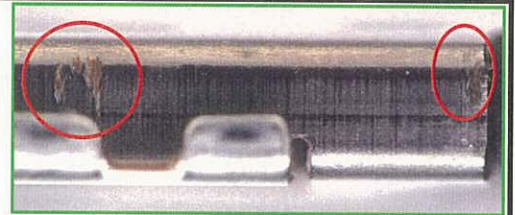
クレーム内容及び確認内容

端子削れ

Rシェル側面の削れにより、下地が見えています
(10倍でも確認)

発生率：25/100個 (25%)

コメント



流出原因・対策

検査担当記入

終物サンプルには発生していません。

発見できませんでした。

全数検査工程の確認をしたところ、このロット検査

時、側面削れ不問で検査していた為流出

(品証指示)

現在は側面削れも検査しています。

控えサンプルの発生 (いずれかに○印)
発生している・発生していない

対策実施日：11年 7月 20日

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

承認	確認	担当者
太田 11.7.20 智視	山岸 11.7.20 敏樹	柳澤 11.7.20 千明

発生原因・再発防止対策

生産担当記入

技術担当記入

<製造物に対する見解の記入>

・プレス品寸法に影響を受ける部分であり、
 外形がアスレていると削れが発生してしまいがち。
 生産時に削れが確認されている為、
 100%生産後修正実施。

<金型に対する見解の記入>

プレスシールにケースの全長寸法曲げ角度の7%
 削れが発生している様です。

・プレス品寸法、ネジと% 按配訂に見直し
 もらい、成形型については、修正を実施。

金型的には視認部分のLAPも実施ください。

承認	確認	担当者
入井 11.7.21 稔	山本 11.7.21 敬祐	山本 11.7.21 敬祐

不具合ロット生産日： 年 月 日
 P番号：PM1369
 対策実施ロットNo. 110629
 対策実施日：2011年 6月 29日

承認	確認	担当者
近藤 11.7.21 康正	浅川 11.7.21 康正	田幸 11.7.21 康正

対策実施日： 年 月 日
 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

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

110815-1-X-01-04~110830-1-E-01-05
 の計5ロットにおいて同不具合無しを
 有効性有りとし半断致します。

予防処置 要・不要

承認	確認	担当者
近藤 11.9.20 広司	浅川 11.9.20 裕規	田幸 11.9.20 大輔