

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：2012年5月21日

生産担当：2012年5月18日迄

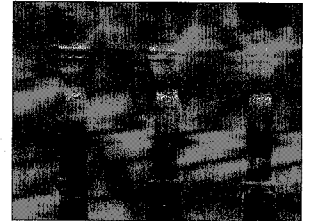
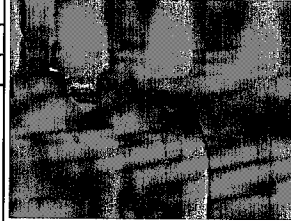
業務担当：2012年5月21日迄

不具合整理No.		43F-05-011	
生産	生産2	課	1 G
生産担当		成田氏	
発行日:		2012年5月16日	
承認	確認	担当	
駒津	佐竹	佐竹	
12.5.16	12.5.16	12.5.16	
博久	由浩	由浩	

品質保証課記入

図番	502485-1008
品名	0.5FPC CONN. E/O DUST COVER MAIN TERMINAL
ロットNo	20326BW5E022
対象数量	1RL+α
クレーム内容及び確認内容	・SMT側面部バリ不具合

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)

バリ発生
(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)

テール板を時、スクラップがスリットに落ちた

テール板に対してテール板の位置が悪い

確認、調整を実施してはなかった

不具合発生日：2012年3月26日

P番号：P 1487-40

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)

バリ品の流出
(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)

バリ発生リールとハイキレの
問題無いと思っていた
↓
本車室に対する危険性、重要性
を理解してはなかった
↓
教育が乏しい
また、ランダム発生で気付かなかった
↓
確認して見えていない

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)

バリ品の流出
(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)
サンプルに発生してはなかった
↓
破断とセン断の状況が良くない→バリ発生
↓
あるという事を理解して
いなかった
↓
教育不足

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

テール板位置調整実施 5/18

テール板作成中 5/18 予定 駒津

対策実施日：2012年5月15日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 12.05.15.540001	高木	駒津	駒津
水平展開の有/無	12.5.16	12.5.16	12.5.16
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	輝幸	真一	真一
(4~8号キ) / 実施			

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1. 本車室に対する教育を2週間以内実施
5/18日迄 担当 高木

2. 毎週のように見ようとした

対策実施日：2012年5月15日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 12.05.15.540001	高木	小林	成田
水平展開の有/無	12.5.16	12.5.16	
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	輝幸	健一	
(4~8号キ) / 実施			

(誰が、いつまでに何を、どうする)
2台全検査品にバリサンプルと発生
の可能性のある状態を認識させた。
発生以外は見逃しせず。

対策実施日：2012年5月22日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 12.05.15.540001	太田	小林	山崎
水平展開の有/無	12.5.22	12.5.22	12.5.22
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	智視	景子	愛花
(X127-ミナル 5722 実施)			

起因部署記入

品質保証課

原因区分	<input type="checkbox"/> 作業 <input checked="" 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
有効性の評価	予防処置 要・不要
12.05.15.5.40001~12.05.22.5.40026の計5ロットにおいて、 同不具合が無い為、有効性有りとは判断致し、	承認 確認 担当
	駒津 佐竹 佐竹
	12.6.20 12.6.20 12.6.20
	博久 由浩 由浩