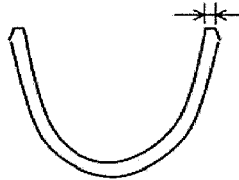


品質異常改善通知書		不具合整理No. 46F-07-006			
		担当課 生産四課 1 G			
		担当者			
		発行日: 2014年08月11日			
品質保証課記入		承認		確認	担当
		承認		確認	担当
		承認		確認	担当
<p>下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。</p> <p>再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに原本を回付して下さい。</p> <p>発生原因 生産課: 2014年08月19日 迄</p> <p>流出原因 生産課: 2014年08月22日 迄</p> <p>流出原因 品質技術課: 2014年08月27日 迄</p> <p>指定回答日: 2014年08月20日</p>		<p>ワイヤーバレル面取り量が少ない 規格: 0.12 ± 0.05 実測: 0.19 ~ 0.2</p> 			
<p>仕様番号 SSQF-A03GF-P-P</p> <p>品名 SQF FEMALE TERMINAL</p> <p>ロットNo 309000-1~78, 316192-1~90</p> <p>対象数量 1,092,000</p> <p>不具合内容及び確認内容</p> <p>ワイヤーバレル面取り残が左側のみ多い 0.12 ± 0.05 のところ、0.19 ~ 0.20 圧着するとヒゲバリ発生</p>		<p>写真・図</p>			
<p>発生原因</p> <p>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)</p> <p>(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)</p> <p>面取り量が少ない ↓ 左側のみ AUC からの加工 ↓ 面打ちパーツの磨耗</p>		<p>発生対策</p> <p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>面打ちパーツ新作、見込み実施</p>			
<p>不具合発生日: 年 月 日</p> <p>金型番号: PR042</p> <p>流出原因</p> <p>生産課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>(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)</p> <p>検査指導書に測定項目がなかった 面打ち等の確認をしていなかった</p>		<p>流出対策</p> <p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>測定指導書に測定項目(面打ち残量)を追加、方法での管理を実施する</p>			
<p>品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>ワイヤーバレル面取り残り左側多い (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)</p> <p>面打ちの有無の確認はしていたが、左側のみ 面取り残が多いことも気づいていない 面打ち量の手法を確認していないから 検査指導書に測定項目がなかった</p>		<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>面打ちの有無はしっかりと確認し、面打ち量が左右対応でない事も測定中、気づきしたが、手法もあっており、また、圧着するとヒゲバリになってしまうという認識も甘く、生産課に指摘するだけで、合格品と判断をしてしまい、面打ちの重要性を認識に入れていなかった</p>			
<p>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</p> <p>効果の確認</p> <p>測定項目について追加 圧着後のヒゲバリ確認も追加 以後同様の発生はしない</p>		<p>承認</p> <p>近藤 佐竹 片山 14.11.21 14.11.21 14.11.21 広司 雄司 雄司</p>			
<p>有効性の評価</p> <p>対策後 32,932,000 ~ 338,165,180 のロットについて、同不具合が無く、有効性が有りとの判断が下された。</p> <p>予防処置 要、不要</p>		<p>承認</p> <p>近藤 佐竹 片山 14.11.22 14.11.21 14.11.21 廣司 由浩 雄司</p>			