

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。

不具合整理No. 43 F-3-001

生産1課

生産担当 小林 (隆)

発行日: 2012年 3月 6日

承認 確認 担当

物津 12.3.06 博久	黒岩 13.3.06 映次	黒岩 13.3.06 映次
---------------------	---------------------	---------------------

指定回答日: 2012年 3月 13日

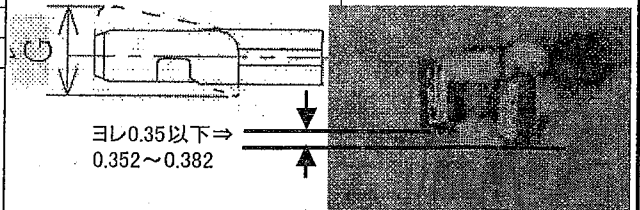
生産担当: 2012年 3月 9日迄

品技担当: 2012年 3月 13日迄

図番 56-110-895-01
品名 FPTI CONTACT
ロットNo 12.02.22.1.R.0009
対象数量 50,000
クレーム内容及び確認内容

G項寸法規格外 0.35MAX→実測値0.352~0.382

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)

(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)

寸法にバラツキがあった
↓
ヤキ前はOKだがヤキ前修正工程で
強く修正した
↓
板さたけにわが法カノスな

不具合発生生産日: 2012年 2月 22日

P番号: P4474 - 00

流出原因

生産課・めっき課・技術課・(品質保証課)
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(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)

ヤキ出し製品のたか
↓
寸法変化したところがある
↓

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)

(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)

測定していないリールだった
↓
毎リール測定ではない。
↓
寸法にバラツキがあった。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ゆが工程のRを小さくして
3ヶ所だけゆがみよりにして
修正工程を弱くして寸法を出して

対策実施日: 2012年 3月 23日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産ロットより	物津 12.3.09 博久	小林 12.3.09 隆幸	小林 12.3.09 隆幸
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	() / 実施	() / 実施

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

本寸直(ヤキ前)0.26とす
n=2 R2測定はす
指導書に追記した

対策実施日: 2012年 3月 28日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回検査ロットより	物津 12.3.09 博久	小林 12.3.09 隆幸	小林 12.3.09 隆幸
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	() / 実施	() / 実施

(誰が、いつまでに何を、どうする)

毎リール測定をする。

対策実施日: 12年 3月 28日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回検査ロットより	山岸 12.3.13 徳行	山岸 12.3.13 俊博	笠原 12.3.13 しのぶ
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	() / 実施	() / 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

効果の確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

金型改善確認。
検査指導書 改版(毎リール測定)

物津
12.5.19
博久

黒岩
12.5.19
映次

対策後、12.06.11.1.G.0001~12.06.25.1.G.0010の計
20ロットを2ヶ月以上の期間、同不具合が再発しな
有効性は有り、判定済

黒岩
13.2.01
映次

藤牧
13.2.01
和義

黒岩
13.1.30
映次