

品質異常改善通知書		不具合整理No. 50F-01-001		
		担当課	生産 1-1	
担当者		黒岩 智		
発行日		2019年01月07日		
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。 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： 2019年01月09日 迄 流出原因 品質技術課： 2019年01月10日 迄 流出原因 ー： 2019年01月14日 迄</p> <p>指定回答日： 2019年01月14日</p>		黒岩	影山	堀江
		19.1.07	1 0	19.1.07
		映次	善一	太郎
<p>仕様番号 503297-0099</p> <p>品名 250 FPC CONN E/O H=1.2 ODD TERMINAL</p> <p>ロットNo 80923BW401 (発見リール)</p> <p>対象数量 未確定</p> <p>不具合内容及び確認内容</p> <p>端子ヒゲバリ</p> <p>異常品の暫定処理 確認中</p>		写真・図		
<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) ・プレスNo47(40t)→No9(20t) ・スプリングを高速仕様に變更 ・SPM 1000 → 1500 ・ストロー7 13mm → 10mm (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>ガイド当たりによってヒゲバリ発生 ↓ ブランク位置が合っていないから ↓ 加工条件が変わった事で抜き位置が変動した</p>		<p>発生対策</p> <p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ セットアップ時、スケルトンにて抜き位置を確認する (抜き位置の寸法については後日、校対行と打ち合わせ)</li> <li>・ 金型の面打ちがガイドに拘り角度をつける</li> </ul>		
<p>不具合発生日：18年 9月24日</p> <p>金型番号： P6611</p>		<p>対策実施日：2019年 1月 未 日</p> <p>承認 確認 担当</p> <p>松本 関谷 黒岩</p> <p>19.1.14 19.1.14 19.01.14</p> <p>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</p> <p>503297#5.6 1 1</p>		
<p>流出原因</p> <p>品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 保管サンプルに発生していた。 (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) ヒゲバリに気がつかず流出してしまっただ。 ↓ ヒゲバリが剥がれていた為、検出できなかった。 竹串確認を実施していない部分だった。</p>		<p>流出対策</p> <p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ ガイド位置は竹串による確認を実施する。</li> <li>・ 製造許可時にマイクロスコープで該当箇所を確認を実施 (玉井)</li> </ul>		
<p>標準類改訂 有・無 ( )</p> <p>原因区分 <input type="checkbox"/>作業 <input 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 承認 確認 有効性の評価 承認 確認 担当</p> <p>予防処置 要、不要</p>		<p>対策実施日：2019年 1月 7 日</p> <p>承認 確認 担当</p> <p>松本 関谷 黒岩</p> <p>19.1.14 19.1.14 19.01.14</p> <p>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</p> <p>503297#5.6 1 1</p>		