

品質異常改善通知書		不具合整理No. 44F-04-011		
		担当課	生産二課 1 G	
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。		担当者	長谷川、阿藤	
		発行日	2013年04月18日	
発生原因 生産課： 2013年4月24日 流出原因 生産課： 2013年4月24日 流出原因 品質技術課： 2013年4月26日		承認	確認	担当
		承認	確認	担当
品質保証課記入 不具合内容	指定回答日： 2013年4月26日	承認	佐竹	佐竹
	承認	13.4.18	13.4.18	13.4.18
	承認	博久	由浩	由浩
	承認	博久	由浩	由浩
	承認	博久	由浩	由浩
品質保証課記入 不具合内容	仕様番号 502247-2099	写真・図		
	品名 0.3 FPC CONN E/O B/F EVEN TERMINAL HGT=0	客先提供画像		
	ロットNo 130406301~04	WOP		
	対象数量 1,598,488	めつき後		
	不具合内容及び確認内容	接点部バリ		
品質保証課記入 不具合内容	発生原因	発生対策		
	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)	(誰が、いつまでに何を、どうする)		
	約 4/5 の確率でバリが発生 (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)	1. 板金交換及び調整 4/10 2. 予知出来る様教育 4/22		
	クリップスでまい ↓ 寸法と満足する為板金位置を調整した / ↓ 危険を予知出来るようになった。 2	対策実施日: 2013年 4 月 22 日 承認 高木 確認 山本 担当 山本		
	不具合の生産日 2013年 4 月 24 日 金型番号: P5609 P5712	対策実施日: 2013年 4 月 22 日 承認 高木 確認 山本 担当 山本		
品質保証課記入 不具合内容	流出原因	流出対策		
	生産課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)	(誰が、いつまでに何を、どうする)		
	(約 4/5 の確率) 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)	1. 寸法とバリの相関を理解させ 4/8 2. 製品の見た危険予知についた教育 //		
	画像にて止むという過信があった。 / ↓ 教育が不足していた。 2	対策実施日: 2013年 4 月 18 日 承認 高木 確認 小林 担当 阿藤		
	品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)	対策実施日: 2013年 4 月 18 日 承認 高木 確認 小林 担当 阿藤		
品質保証課記入 不具合内容	品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)	(誰が、いつまでに何を、どうする)		
	(約 4/5 の確率) バリの流出 (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)	外観指導書をよく見て、決めた倍率で しっかりとよく見る。エッジのリーチがわかる の接触部外観 80倍確認の徹底 エドロボテストの実施		
	6面体で見ていたから ↓ 慣れがあり、流して見てしまった ↓ 80倍で見ていたから	対策実施日: 2013年 4 月 18 日 承認 高木 確認 小林 担当 阿藤		
	品質保証課記入 不具合内容	対策実施日: 2013年 4 月 18 日 承認 高木 確認 小林 担当 阿藤		
	品質保証課記入 不具合内容	対策実施日: 2013年 4 月 18 日 承認 高木 確認 小林 担当 阿藤		
品質保証課記入 不具合内容	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
	有効性の評価に 対策効果の 確認が出来る。	承認	確認	承認
	承認	13.5.10	13.5.10	13.5.10
	承認	博久	由浩	由浩
品質保証課記入 不具合内容	承認	確認	有効性の評価	承認
	承認	13.5.10	13.5.10	13.5.10
	承認	博久	由浩	由浩
	承認	博久	由浩	由浩
	承認	博久	由浩	由浩