

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.		43F-8-010	
生産	1	課	1 G
生産担当		小山	
発行日： 2011年 8月 24日			
承認		確認	担当
駒津		黒岩	黒岩
11.08.24	11.08.24	11.08.24	11.08.24

指定回答日：2011年 8月 29日

生産担当：2011年 8月 26日迄

品証担当：2011年 8月 29日迄

業務担当：年 月 日迄

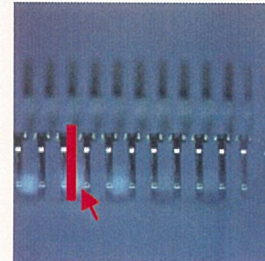
品質保証課記入

図番	B110019-002
品名	C T 3837-CF2
ロットNo	H.11.07.21.1.0017
対象数量	95,399
クレーム内容及び確認内容	

端子フレ (対象度0.03 (±0.015) ⇒ -0.038~-0.057
(検査指導書測定項目外)
リール継ぎ部からの発生

現品は山一機械株式会社より回収中。

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)

検査項目に付いたため発生します。

(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)



不具合発生日：11年 7月 1日

P番号：P5597

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)

検査項目に付いたため発生します。

(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)



品質技術課・業務グループ・品質保証課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

検査項目に付いたため発生します。

(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)

金型立上げ当初より、潤滑項目に付いたため発生します。
製品図面 重要管理項目に付いたため発生します。

現品の確認不足により、管理項目に付いたため発生します。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

品証と相談する。

対策実施日：2011年 8月 25日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産ロット	11.8.29	片桐 11.8.29	小山
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	有	有	有
() / 実施			

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

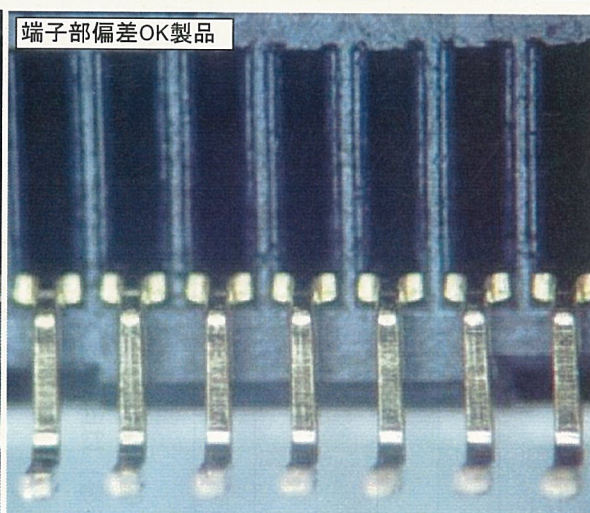
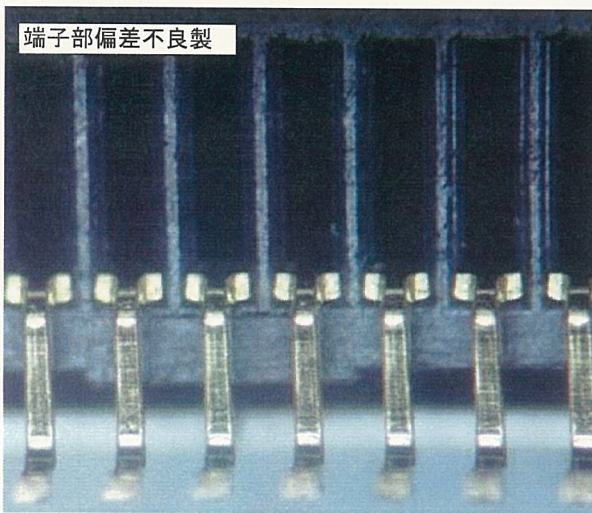
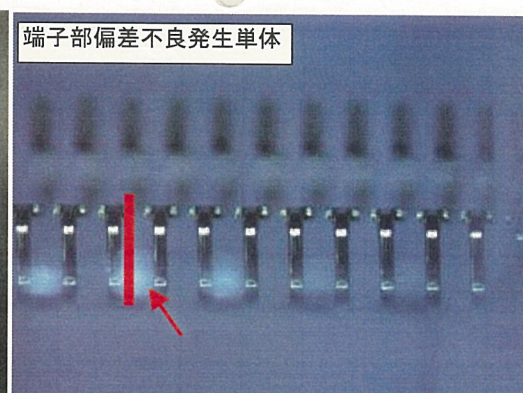
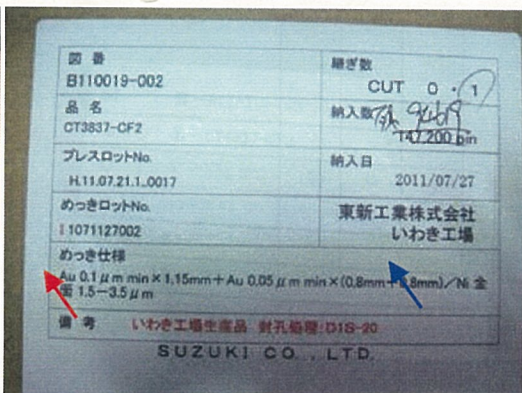
品証と相談する。

対策実施日：2011年 8月 25日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産ロット	11.8.29	片桐 11.8.29	小山
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	有	有	有
() / 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
※と潤滑方法打合せ。 製品の良品判定は別紙。	駒津 11.10.22	黒岩 11.10.24	対策後、H.11.9.15.1.0001~H.11.9.26.1.0046 95,399ロットにおいて、同不具合が無い。有効性有り と判断致します。	駒津 11.10.25	黒岩 11.10.24	黒岩 11.10.24
	有	映次	予防処置 要、不要	有	映次	映次

CT3837-CF2端子部偏差不良
不良写真:



CT3837-CF2端子部偏差不良測定

規格:0.03	
上限	0.015
下限	-0.015
試料1	-0.042
試料2	-0.057
試料3	-0.038
試料4	-0.043
試料5	-0.041
試料6	-0.047
試料7	-0.043
試料8	-0.050
試料9	-0.045
試料10	-0.050

