

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。

生産担当： 2011 年 10 月 8 日迄

品技担当： 2011 年 10 月 9 日迄

指定回答日：2011 年 10 月 9 日

不具合整理No. 43F-10-004

生産 2 課 2 G

生産担当

発行日： 2011年10月4日

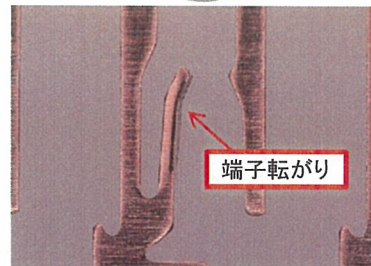
承認 確認 担当

宮澤 11.10.04 博久	黒岩 11.10.04 映次	島田 11.10.04 和典
----------------------	----------------------	----------------------

品質保証課記入

図番	502593-0099
品名	0.3 FPC CONN. BACK FLIP ODD TERMINAL
ロットNo	10930BW2W001~002 10930BWBW001~002
対象数量	2,220,000
クレーム内容及び確認内容	端子転がり
端子転がりにより、ギャップ寸法、接触部段差寸法規格値外	

写真・図



発生原因

発生対策

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)

車電がりの発生

(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)

クリップ異常又は押え弱い



入子高さは問題ありませんでした。



+3Mで高さからみると良いといふからなめた

(誰が、いつまでに何を、どうする)

押えを+3M. 3個にした。

不具合発生生産日：2011 年 9 月 30日

P番号：P 6787-

対策実施日：11 年 10 月 13 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回検査ロット

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

宮澤

11.10.07

章

駒井

流出原因

流出対策

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)

Y寸法NG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)

モータリOKという判断をしてしまった



製品から状態により、変化が大きいOKと判断した



N数を増し現定数を急いだ

(誰が、いつまでに何を、どうする)

治具を作成し対応します

モータリ物は、N数を増し現定します。

対策実施日：2011 年 10 月 1 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 11-10-01 BW 03

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

高木

11.10.06

輝幸

小林

11.10.06

健一

10/6

5/20

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)

保管サンプルにも転がりがあったが発見できなかった

(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)

Y寸法を測ったら規格内だった



不具合連絡が来たら再度測定したら規格外のものがあった。



それからからず流出させてしまった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

寸法が規格内でも何本かが測り、外観見ても転がりがなければ確認していきたくです。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回検査ロット

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

山岸

11.10.11

徳行

小林

11.10.11

景子

森

11.10.11

葵

起因部署記入

品質保証課

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

有効性の評価

予防処置 要・(不要)

承認 確認 担当

対策後 11.10.13. 2. 2. 0002 ~ 11.10.17. 2. 2. 0004 の 5 + 5ロット (において、同不具合が無い為、有効性有りと判断致します。)

駒井

11.10.25

博久

佐竹

11.10.24

由浩

和田

11.10.24

哲夫

