

74401105

【用紙-1】

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。

指定回答日：2011年11月15日

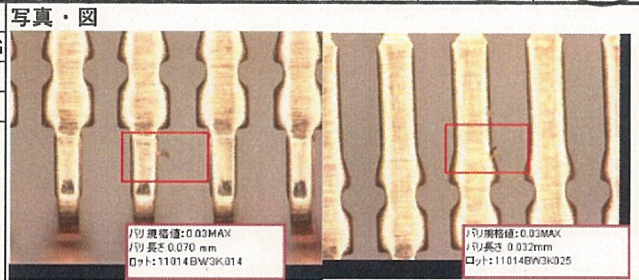
技術担当：2011年11月11日迄
生産担当：2011年11月14日迄
検査担当：2011年11月15日迄

不具合整理No.	43F-11-005	
生産2課	1 G	
生産担当	小林(住)・関	
発行日	2011年11月09日	
承認	確認	担当

品質保証課記入
不具合内容

図番	503604-8009
品名	0.4B-TO-B CONN, H=4.0 W=2.6 PLUG
ロットNo	11014BW3K014, 025他
対象数量	ロット限定中につき不明

端子曲げ部に異物付着しています。
(発生率400, 000pin中2pin)
バリ規格0.03MAXに対し0.032~0.07



発生原因

生産課・めっき課・技術課・メンテナンス課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

・曲げ工程に不良品が混入(曲げシグミガミ?)

(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)

・曲げのマモウは「どうだったか?」

・曲げパーツの面粗度、曲げクリアランスは適正であったか?

・曲げの設定は、問題ないか?

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・曲げの設定確認

・追込を実施

・1RL後にゴミの確認、リ/8確認
シグミガミあり為クリアランス5mmに上げる

・1RL後全内確認OK 1/9

★全研の度により曲げ追込を実施してバリバリ予防する
メンテナンス員に追込サイクル明記する。

対策実施日	2011年11月9日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	次回生産ロットより			
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		

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)

ヒゲ(バリ)? エミ? の付着品の流出

(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)

発生時の度々発生が見えなかった

発生するといふ意味では見えていなかった

教育不足

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1. 画定改善 2011/11/9

2. 外観検査工程を再行

対策実施日	2011年11月9日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	次回生産ロットより			
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		

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)

曲げ「シグミガミ」発生

(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)

保管サンプルに発生していたが検出できなかった

面打ちのヒゲバリは注意していたが曲げ部は

外観検査方法の改善

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・はけや竹くしを使って、動くゴミがないか確認する。
手順書に追記

対策実施日	11年11月14日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	次回検査ロットより			
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		

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

対策後、11.11.14.2.N.0034~11.11.18.3.P.0036の品+5ロットに
おいて、同不具合無しのため

有効性を判断する

予防処置 要・不要

承認	確認	担当