

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： 2014年02月19日

発生原因 生産課： 2014年02月11日 迄

流出原因 生産課： 2014年02月14日 迄

流出原因 品質技術課： 2014年02月19日 迄

不具合整理No. 45F-02-006

担当課 生産四課 1 G

担当者 小林 豊

発行日： 2014年02月06日

承認 確認 担当

承認 14.2.06 14.2.06 14.2.06
14.2.06 14.2.06 14.2.06
14.2.06 14.2.06 14.2.06

品質保証課記入

仕様番号 8230-4962P2

品名 12447PCB064-P2=M

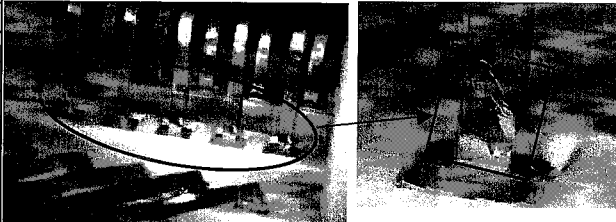
ロットNo 14.01.10.023

対象数量 80,000

不具合内容及び確認内容

ASSY組立後の端子に打痕有り。(SPTより入電)
発生率(使用分) 35Pin/24,000Pin

写真・図



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)

(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. スライダでタコ発生

↓

2. 外部より異物が入った

↓

3. スライダ上の清浄が不十分

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1. スライダ上の清浄を再度徹底

対策実施日： 14年 2月14日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 14.02.14.067~ 丸岡 小林 小林
水平展開の有・無 14.2.20 14.2.20 14.2.20
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 14.2.20 14.2.20 14.2.20
() / 実施 14.2.20 14.2.20 14.2.20

不具合ロット生産日： 14年 1月10日

金型番号： A6524

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)

(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. ガーブルでの発生タコ

↓

2. ガーブルでの発生タコ

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1. ガーブルの改善要求

対策実施日： 14年 2月14日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 14.02.14.067~ 丸岡 小林 小林
水平展開の有・無 14.2.20 14.2.20 14.2.20
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 14.2.20 14.2.20 14.2.20
() / 実施 14.2.20 14.2.20 14.2.20

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(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. サニタリに発生が無く発見できず
2. サニタリに発生が無く発見できず
3. サニタリに発生が無く発見できず

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1. 外観をしっかりと見てタコを発見
2. できる限りする

対策実施日： 14年 2月14日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 14.02.14.067~ 山井 金井 山井
水平展開の有・無 14.3.31 14.3.31 14.3.24
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 14.3.31 14.3.31 14.3.24
() / 実施 14.3.31 14.3.31 14.3.24

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

1. スライダ上の清掃をチェックシートにて実施を確認。

14.4.21 14.4.21

14.4.21 14.4.21

対策後 14.02.14.067~14.02.26.0112の計15ロットにおいて、同不具合が再発し、有効性有と判断されます。

14.4.21 14.4.21

14.4.21 14.4.21

14.4.21 14.4.21