

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10月24日

生産担当：2011年10月19日迄

検査担当：2011年9月7日迄

業務担当：2011年10月24日迄

不具合整理No. 43F-10-014

生産4課 1 G

生産担当 内堀・藤田

発行日：2011年10月18日

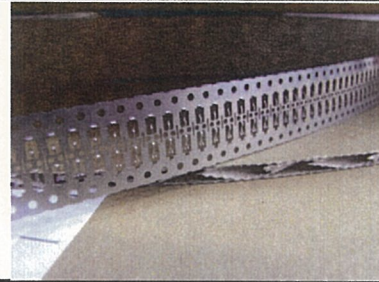
承認	確認	担当
小林 11.10.18 大典	11.10.18 由浩	影山 11.10.18 基一

品質保証課記入

図番	PMMR8733-02P
品名	Gtype C-R端子
ロットNo	11.10.08.2.0003-0006
対象数量	244,000

巻き状態がダレ面外側のところがバリ面外側になっている。

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の発生原因を掴む)

タレ外、バリ内巻取りを逆にしていた。



画像装置に通す時は向きを認識していた。



6連巻取りに通す時向きを確認せず巻いてしまった。

不具合発生日：11年10月08日

P番号：P 5750

起因部署記入

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)

画像に通す時は向きを認識していた。



巻込み時向きの確認、認識がなかった。



巻き終りでの確認をしていない。

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)



発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

作業員への教育

正しい向き誤った向きの写真入ポスト作成 (影山)

対策実施日：11年10月19日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産ロット	丸岡 11.10.18 優	丸岡 11.10.18 優	藤田
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			

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻き終りサンプル採取のとき端子の向きを確認する

対策実施日：11年10月19日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産ロット	丸岡 11.10.18 優	丸岡 11.10.18 優	藤田
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

対象後 11.10.19.2.0001 ~ 11.10.25.2.0007 の品 + 5ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性有りとは判断致しす。

予防処置 要・不要

承認	確認	担当
駒津 11.12.13 博久	佐竹 11.12.13 由浩	影山 11.12.13 基一

駒津
11.11.30
博久黒岩
11.11.30
由浩佐竹
11.11.30
由浩

(株) 鈴木

Rev : C

CQM-22020-1