

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。

発生原因 生産課： 2017年12月04日

流出原因 生産課： 2017年12月05日

流出原因 品質技術課： 2017年12月07日

指定回答日： 2017年12月07日

不具合整理No. 49F-11-017

担当課 生産4-1

担当者 山本

発行日： 2017年11月30日

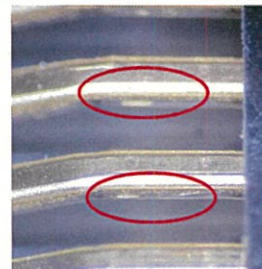
承認 確認 担当

黒岩 17.11.30 映次	影山 17.11.30 善一	片山 17.11.30 雄司
----------------------	----------------------	----------------------

品質保証課記入

仕様番号	RJJ-8PC-2321
品名	RJJコネクタプラグコンタクト
ロットNo	17.10.21.11..0063-0068
対象数量	240,000個
不具合内容及び確認内容	
ヒゲバリ	
異常品の暫定処理	確認中

写真・図



発生原因

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)

①タツ子検査 0.01の状態
②No. 68の保管サンプルにヒゲバリ有り
③材料板厚が前回に比べ 0.005mm薄
(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

ヒゲバリ発生

↓
抜きがイト当り

↓
抜きがイト 0.01の条件下板厚0.005厚くなり
横に肉が伸びがイト当りでヒゲバリ発生

不具合ロット生産日：17年10月21日

金型番号： P6070

流出原因

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掘む)

ヒゲバリ流出

↓
確認不足

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

No. 68のプレスサンプルにヒゲバリ発生しているが見過している。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

側面の状態異常なし

↓
ピン毎確認に見えていたから

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

①次回より材料板厚を本数毎現リリ
0.358を越えた場合 初回連続
運転のスクリーンでカット当りないこと
を確認する (製造加工指導 反映、カット作成)
② 抜き 0.005 以上 3 回 以上

対策実施日： 17年12月4日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 17.12.4.1.69	黒岩 17.12.14 映次	山本 17.12.14 善一	山本 17.12.14 雄司
(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)

今回の事例を基に 製品の側面について
もヒゲバリがあるか確認するよう教育

対策実施日： 17年12月4日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 17.12.4.1.69	黒岩 17.12.14 映次	山本 17.12.14 善一	山本 17.12.14 雄司
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施			

(誰が、いつまでに何を、どうする)
外觀指導書を確認し、ピンピンヒゲバリの
確認を行う。
外觀検査作業確認チェックシートを用いて
不具合を確認していきます。

対策実施日： 17年12月16日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 17.12.4.1.69	太田 17.12.16 智視	山本 17.12.16 善一	山本 17.12.16 雄司
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施			

標準類改訂 有 (無)

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	有知性の評価	承認	確認	担当
製造加工指導書の改訂 カット作区 も確認した	黒岩 18.5.10 映次	片山 18.5.10 雄司	対策後 17.12.21-0070-0074 (2018.1.1.0073-0095) の計50ロットにおいて同不具合無しの 有知性有と判断改訂 予防処置 要(不要)	黒岩 18.5.10 映次	山本 18.5.10 善一	片山 18.5.10 雄司