

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： 2012年 8月 22日

発生原因： 生産課 担当 2012年 8月10日迄
流出原因： 生産課 担当 2012年 8月10日迄
流出原因： 品質技術課 担当 2012年 8月22日迄

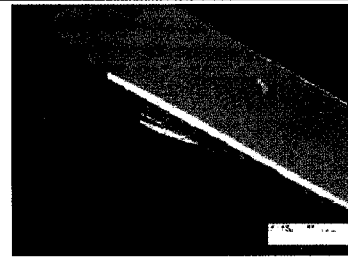
不具合整理No.		44F-08-008	
生産担当課		生産4課1G	
生産担当者		内堀・山口	
発行日:		2012年8月8日	
承認		確認	担当
駒津 12.08.08		佐竹 12.08.08	影山 12.08.08

品質保証課記入

図番 8230-4966P2
品名 12447PCB064-P2=L
ロットNo 12.06.28.148-12.07.31.205
対象数量 16,720,000
クレーム内容及び確認内容

ヒゲバリ発生。

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掘む)

ストリッパーガイドに過剰に接触していた

↓

端子の転がりにより幅が狭く、こぼれた

↓

本板をパンチの側面摩耗

不具合発生生産日：12年6月28日～7/31

金型番号：

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回繰り返して真の発生原因を掘む)

ノミ前で18段差になっていました

↓

打痕上下で面れせヒゲバリに発生

↓

側面の確認が疎かになっていました

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回繰り返して真の発生原因を掘む)

側面ヒゲバリ流出

以前発生があった問題となった打痕を常に外觀検査にしている

側面に対する意識が希薄になっていた

↓

外觀検査の基本である大面方向の50%確認を確実に実施出来ていなかった

(誰が、いつまでに何を、どうする)

カンツリ集作成 8/18(金)に
パンチ金型寸法をパンチプレートに明記
カンマサイクル1000秒→500秒でパンチンズ

対策実施日	年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	次回生産ロットより	丸岡	丸岡	
	水平展開の有/無	12.8.21	12.8.21	
	(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	優	優	内堀

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ロットスタート/エンドサンプルは該当部位を竹串にて擦り回りの発生の有無を確認
外觀検査手順書へ落とし込み

対策実施日	年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	次回生産ロットより	丸岡	丸岡	
	水平展開の有/無	12.8.21	12.8.21	
	(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	優	優	内堀

(誰が、いつまでに何を、どうする)

検査業務の基本に削製の大面全体での確認を確実に実施する。
ロットのスタート時に付いたヒゲバリ製品は側面部分の擦り回りを発生させず確認する。
今回照会内容を作成し対応する。今後外注品に製造許可時に照会が来れば比較を実施する。
S&Sコンボースタイルに依頼し金型初等会議を実施し取手に付いたヒゲバリを本物にすり替えていく。

対策実施日	年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	12.08.21より	太田	小林	横地
	水平展開の有/無	12.10.10	12.10.10	
	(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	智視	12.10.10	12.10.10

品質保証課記入

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							
QCハートローンにより、ヒゲバリの起因となる肉肉はありませんでした。	駒津 12.10.10	影山 12.10.10							
有効性の評価	承認	確認							
対策後12.08.21.0110～12.08.25.0159の計5ロットについて、同不具合が無く、有効性ありと判断致した。	駒津 12.10.12	佐竹 12.10.12							
予防処置 要、不要	駒津	由浩							