【用紙－1】

86600056

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。

不具合整理No.	46F-02-007
担当課	生産二課１Ｇ
担当者	小林（弘）L様
発行日：	2015年02月13日

承認	確認	担当
近藤 15.2.13	佐竹 '15.2.13 由浩	佐竹 '15.2.13 由浩

指定回答日 ： 2015年2月20日

発生原因 生産課： 2015年2月20日 迄
流出原因 生産課： 2015年2月20日 迄
流出原因 －： 年 月 日 迄

不具合内容

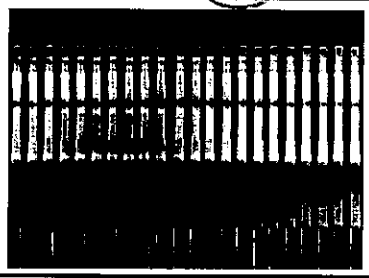
品質保証課記入

仕様番号	030-4629-000
品 名	CONTACT REC QLC PRESS FIT
ロットNo	150109-1-001-005
対象数量	391,100

不具合内容及び確認内容

端子間寸法0.801±0.12のところ0.971あり

写真・図



起因部署記入

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)

プレス変更 54から55へ
生産始める前にプレすぎていて メンテにて修正

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

元々、バラツキもひどく調正で止まらない用にしている
↓
No1生産時、日曜日で交替勤務者が動かす。
プレス変わった以外何もしないのでいけると思ったらしい。
↓
No1 ENDで作業者変わり、ねじ調正する、いくら調正しもうまくいかなかったので、メンテにてプレ修正 その後ねじ調正しまりかす。

不具合ロット生産日：15年 1月2日
金型番号 ： P5953

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

プレ修正ねじおまりに突くようなら メンテにて修正。

1/8 プレス54もっていったらプレねじほぼつかなくなった。プレス変更でプレ変わってる。

対策実施日 2015年 2月17日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 15.02.18.01～	鈴木 15.2.18 一幸	鈴木 15.2.18 一幸	小林 '15.2.18 弘往
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
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

No1 ENDで修正 調正する

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

日曜出勤者、なれてない担当者 やってくた。
↓
慣いないと動いた為、1R し生産。
↓
日曜作業者変わり No1 部分測定 OKの為
そのまま入れてしまう。No1 ENDで修正調正

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

No1 ENDで交替した時に、生産終わっていたりし部分測定しなかったりしていた為 OKと思ってしまた。修正調正時にバラつきを考えたら

対策実施日: 2015年 2月17日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 15.02.18.01～	鈴木 15.2.18 一幸	鈴木 15.2.18 一幸	15.2.18 小林(弘)
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			

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日: 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo.			
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			

品質保証課

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
潜在的にバラツキが発生する作業なので、工程変化点管理方法化をし、作業何を見ればよく理解、指示いただく。	黒岩 15.4.20 映次	佐竹 '15.4.20 由浩	対策後、15.02.18.1.001(～15.05.13.1.0001-0009)の15ロットにおいて同不具合ないため、有効性有りと判断致します。 予防処置 要、不要	黒岩 15.7.24 映次	佐竹 '15.7.24 由浩	佐竹 '15.7.24 由浩