

品質異常改善通知書		不具合整理No. 49F-07-004	
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。		担当課	生産1-2
		担当者	
		発行日	2017年07月20日
		承認	確認
		承認	確認
		承認	確認
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07月24日 流出原因 生産課： 2017年07月25日 流出原因 品質技術課： 2017年07月27日		指定回答日： 2017年07月27日 発生原因 生産課： 2017年07月24日 流出原因 生産課： 2017年07月25日 流出原因 品質技術課： 2017年07月27日	
品質保証課記入 仕様番号 415CFX-009-52F* 品名 2Pレバ タルコンタクト (ワッパシ) ロットNo 17.07.04.S1.B.0008 対象数量 49,700個 不具合内容及び確認内容 寸法不良 (センターズレ) 対象のリードを使用開始してすぐ、組立画像検査で接点ギャップ不良3%発生。 該当リードからn=5のサンプル確認測定したところ、センターズレMAX0.02がオーバーしていた。 CC項：パイロットセンターに対するC項 (最小値) センターの差。 DD項：パイロットセンターに対するD項センターの差。 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) 材質スタートでした。 (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) 材質後スタートから発生。 ↓ 材料の質も厚さも材質も別寸法から微妙に变化。 ↓ 材料に加工曲げも往復曲げなので不安定かと思われる。		発生対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 型内で曲げの加工・摩耗か ないか、調査する。 7/24中に7月26日に	
流出原因 生産課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 材質後のサンプル採取と管理図化を。 (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) 材質後 C.D寸法OKだったから流出。 ↓ 材質時寸法からC.D寸法と④図面にスタートした。 ↓ 適正な数値にスタートをしなければならぬ		流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 材質時、加工調整時、10日X管理図 1.2日X測定する。	
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) センターズレ (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) 材質後 測定したところ寸法入ってて ↓		品質保証課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) センターズレ (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) 材質後 測定したところ寸法入ってて ↓	
標準類改訂 (有) ・ 無 (検査指導書改訂)		原因区分 <input type="checkbox"/> 作業 <input checked="" type="checkbox"/> 型式 <input type="checkbox"/> 材料 <input type="checkbox"/> 検査工程 <input type="checkbox"/> 設備 <input type="checkbox"/> 梱包・輸送 <input type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input type="checkbox"/> その他	
効果の確認 対策後現在に至るまで不良の発生無し効果あり		有効性の評価 対策後17.07.27より17.08.08まで17.08.09より17.08.10までの計5ロットについて不良発生率の推移を確認し有効性を判断致します。 予防処置 要、不要	
承認 黒岩 17.11.24 映次 和田 17.11.24 哲夫		承認 黒岩 17.11.28 映次 和田 17.11.27 哲夫	
承認 黒岩 17.11.28 映次 和田 17.11.27 哲夫		承認 黒岩 17.11.28 映次 和田 17.11.27 哲夫	