

## 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2月8日

メンテ担当：2012年2月3日迄  
生産担当：2012年2月7日迄  
検査担当：2012年2月8日迄

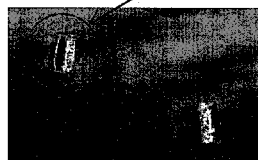
不具合整理No. 43F-2-001		
生産	2	課 2 G
生産担当 小林		
発行日：2012年2月1日		
承認	確認	担当
黒岩 12.2.01 映次	黒岩 12.2.01 映次	黒岩 12.2.01 正章

品質保証課記入

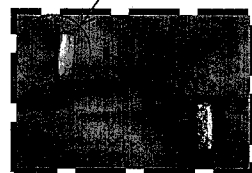
図番 B100699-002  
品名 CT3134-2  
ロットNo N111222.9.0052  
対象数量 83,700  
クレーム内容及び確認内容  
接触部爪形状の異常（可動部バネ部）

写真・図

接触部形状異常(可動部)



OK形状



## 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)

バリがあった為クリアランス調整をした結果切り欠けが深くなり  
ストリートに切り欠きが入りそれが発生した。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

適正なクリアランスでバリができていた。



バリが小さく微妙な状態であった事に気が付かなかった。



教育が不足していた。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1. 110-71を測定し、再カット
  2. 110-71設定の変更が出来るか検討 (技術課)
  3. 外観検査指導書に基づき教育実施 (不明な場合は代行)
- 110-71カット、設定確認は、3/5まで予定。  
教育

対策実施日：2012年2月3日	承認	確認	担当
対策実施時点：次回ロットより	黒岩 12.2.03 映次	黒岩 12.2.03 映次	山本
水平展開の有/無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

## 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)

良い状態と悪い状態の違いに気が付かなかった。  
と比較する物がなく見逃した。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

予知出来なかった



教育が不足していた。

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1. 外観検査指導書の作成
2. 上記に基づき教育の実施 (不明な場合は代行) 3/3

対策実施日：2012年2月3日	承認	確認	担当
対策実施時点：次回ロットより	黒岩 12.2.03 映次	黒岩 12.2.03 映次	小林
水平展開の有/無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

## 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)

顕微鏡40倍で見えが分からなかった。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

顕微鏡40倍で見えが分からなかった。

比較するものがなかった。



予知出来なかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観検査指導書の作成  
接触部は顕微鏡80倍で見える

対策実施日：2012年2月25日	承認	確認	担当
対策実施時点：次回ロットより	黒岩 12.2.27 映次	黒岩 12.2.26 映次	遊田
水平展開の有/無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

原因区分	<input type="checkbox"/> 作業 <input checked="" type="checkbox"/> 金型 <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	承認 確認
外観検査指導書の形状を基準 にできる為、判断が容易となった。	黒岩 12.9.13 映次
有効性の評価	承認 確認 担当
対策後、N-12.01.15(10,000-0016)のロットを80倍 50.同不具合が無く有効性有りとの判断が でき、	黒岩 12.9.13 映次
予防処置 要、不要	黒岩 12.9.13 映次

