

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.	43F-7-026		
生産	4	課	2 G
生産担当			
発行日	2011年 7月 27日		
承認	確認	担当	
駒澤	黒岩	和田	
11.7.27	11.7.27	11.7.27	
駒澤	映次	和道	

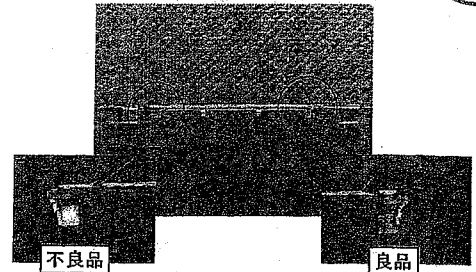
生産担当: 2011年 8月 4日迄
検査担当: 2011年 8月 8日迄
業務担当: 2011年 8月 11日迄

指定回答日: 2011年 8月 11日

品質保証課記入

図番	503384-4449
品名	300UM W/B CONN. T/E PLUG LOWER SHELL
ロットNo	11.07.08.1V.001-005
対象数量	15,000
クレーム内容及び確認内容	端子変形

写真・図



不良品

良品

発生原因

生産課・めっき課・技術課・(洗浄熱処理G)
(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掴む)

通常製品と同じ10-マトルにて処理

10-マトルの規定がなかった。

10-マトルの規定もある

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

指示が 9/10 までに
規定値も定める

不具合発生日: 11年 7月 8日
P番号: P 5352 -

流出原因

生産課・めっき課・技術課・(洗浄熱処理G)
(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掴む)

処理時の規定がなかった。

製品により規定も明確にある。

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

9/10 までに規定し 処理方法も決める

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)

11-11内の変形は発見出来たせう。

(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日: 11年 8月 10日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 11.08.24.1.8.0001~	宮沢	宮沢	8/2 徳竹
水平展開の有(無)	11.8.10	11.8.10	
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	勤	勤	

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

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

有効性の評価

対策後 11.08.24.1.8.0001~12.03.22.1.0.0020 の計5ロットに
おいて、同不具合が無く、有効性ありと判断致し可。

予防処置 要・不要

承認	確認	担当
駒澤	佐竹	和田
12.5.19	12.5.19	12.5.18
博久	由浩	哲夫