

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 生産技術G: 2017年03月27日

流出原因 生産技術G: 2017年03月28日

流出原因 品質保証課: 2017年03月28日

指定回答日: 2017年03月29日

不具合整理No. 48F-03-008

担当課 生産技術G

担当者

発行日: 2017年03月23日

承認 確認 担当

佐竹 和田 高原

17.3.29 17.3.23 17.3.23

由浩 哲夫 一磨

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 503297-0099

品名 250 FPC CONN E/O H=1.2 ODD TERMINAL

ロットNo 17.03.08.C.01-03 17.03.10.C.01-03

17.03.14.C.01 17.03.15.C.01-03

17.03.18.C.01

対象数量 6,356,000個

不具合内容及確認内容

端子変形

異常品の暫定処理 回収

写真・図



発生原因

生産技術G

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

①逆巻取機、出口ローラーリングと製品先端の接触による変形

(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)

厚さの薄いリングを積層していた

↓
製品先端とリングの境目が同じ高さだった

↓
リングの内径にがたがあり、そのがたが飛び出してしまう。その部分に製品が入り込んでしまっていたため変形してしまった。

不具合の発生日: 年 月 日

金型番号: P5796

流出原因

生産技術G

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

巻取機セッティング後の確認不足

(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)

必要以上にリングを積層してしまった。

↓
巻取機のサンプルカットした物で確認していた。↓
リールから製品を取り出したの確認もしていなかった。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ローラーリングを使用せず巻取りできる様に再調整をします。(3/23) 小林

対策実施日: 2017年 3 月 23 日

承認

確認

担当

対策実施時点

水平展開の有無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(全) / 実施

宮沢

17.3.29

勤

小林

17.3.29

広人

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・うすいリングは積層しない様にする。
・リールから製品を取り出し異常がないか確認をする(巻取機セッティング後)
・出口ローラーリング使用に関し手順書を作成し、登録していく(4月) 小林

対策実施日: 2017年 3 月 23 日

承認

確認

担当

対策実施時点

水平展開の有無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(全) / 実施

宮沢

17.3.29

勤

小林

17.3.29

広人

(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)

サンプルに発生していない。

↓
リール内で発生のため

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策をもとに
流出対策とします。

対策実施日: 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施時点

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

太田

17.3.28

智視

関口

17.3.28

真夜

葉山

17.3.28

具千代

標準類改訂 有 (無)

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

リングの積層がない為、再発はないと思われます

佐竹

17.5.1

由浩

高野

17.5.12

一磨

対策後17.03.29.3.01~17.04.14.3.01
の計15ロットにおいて、同一不具合が
発生しなかった。

予防処置 要、不要

佐竹

17.5.14

由浩

和田

17.5.13

哲夫

高野

17.5.12

一磨

(株) 鈴木

Rev: B

SQM-22020-1

品質保証課