

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：2011年9月29日

技術担当：2011年9月26日迄

生産担当：2011年9月28日迄

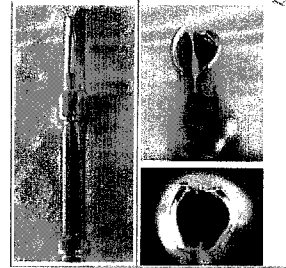
品技担当：2011年9月29日迄

不具合整理No. 43F-9-009		
生産 1	課 2	G
生産担当		
発行日：2011年9月22日		
承認	確認	担当
11.9.22	黒岩 11.9.22	藤牧 11.9.22

品質保証課記入

図番 PRC04-16-8028
品名 #20SF コントクト
ロットNo P.S. 93~99
対象数量 63,000
クレーム内容及び確認内容
変形不良
相手ピンコンタクトが変形している為、
完全挿入出来ない。
発生 5/7400ヶ
11.05.11以前の生産品、発生ロット不明

写真・図



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)
3/5 曲ゲリツ破損→新作以降発生している。また生産中の差異ミスも
数回発生しており、その間の異常品が混入したかと考えられる。
(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)
新作した曲ゲリツには、加工にて形状合わせを行う箇所があり
加工にて形状調整しながらトライしていた。
上記経過の中で、曲ゲリ工程の途中形状が従来と異なるところが出て、
実際的にガイドポートに干渉し、変形 差異ミスが発生したと考えられる

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)
加工の1-2ツ形状合わせ込みにより製品形状を整え
またガイドポートの開口面の二点法を拡大したところ
差異ミス及び変形の発生はなくなった。

不具合発生生産日：2011年4月29日
P番号：P 4200-10

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)
型を今のものにすりかえたの方向の物と思われ
(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)
生産中差異ミスが発生

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)
X-27課へ型を直にくれた為
生産課へも教と増やしてランダムに
確認する

11-11 新作も原因不明

原因分かつたトライする

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)
保管サンプルに異常品の発生はなかった。
(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)
外観検査方法の見直し。

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、PS.100~2.0080の計5ロットにおいて、同不具合が無い
為、有効性ありと判断致しす。

予防処置 要・不要

承認 確認 担当
黒岩 12.3.19 藤牧 12.3.19 藤牧 12.3.19
映次 和義 口義

11.11.30
藤牧

黒岩
11.11.30
映次

30 告

(株) 鈴木

Rev : C

CQM-22020-1