

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。

生産担当： 2012 年 3 月 12 日迄

品技担当： 2012 年 3 月 15 日迄

指定回答日：2012 年 3 月 15 日

不具合整理No. 43F-03-002

生産 生産5 課 G

生産担当 丸山氏

発行日： 2012年3月7日

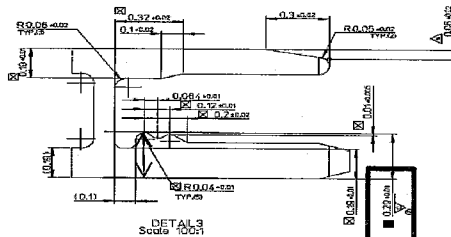
承認 確認 担当

承認 駒津 12.3.06 章	確認 佐竹 12.3.06 由浩	担当 佐竹 12.3.06 由浩
--------------------------	---------------------------	---------------------------

品質保証課記入

図番	503420-0099
品名	0.3FPC CONN. BACK FLIP ODD TERMINAL
ロットNo	11206BW1K001~003、11213BW1M001~002、20123BW1N001~002
対象数量	7RL
クレーム内容及確認内容	寸法不具合
突起幅規格	0.29±0.01に対し 下限値規格外

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の発生原因を掴む)

検査指導書通り寸法測定していました。

~~検査指導書通り寸法測定していました。~~

寸法は入っていました。

不具合発生日： 11 年 12 月 6 日

P番号： P 5461 - 00

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)

検査指導書通り寸法測定していました。

~~検査指導書通り寸法測定していました。~~

寸法は入っていました。

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)

検査指導書の通り、ソリ合みで測定していた。

ソリ合みでも、ギリギリの寸法だった。

ギリギリの寸法だったから、(n25コンタクト)ばらつきを減らすために、

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

検査指導書の寸法測定方法を変更した。

対策実施日： 12 年 3 月 22 日	承認 駒津 12.3.12 章	確認 片桐	担当 丸山
対策実施ロットNo. 次回生産ロット	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)		

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

検査指導書の寸法測定方法を変更した。

対策実施日： 12 年 3 月 22 日	承認 駒津 12.3.12 章	確認 片桐	担当 丸山
対策実施ロットNo. 次回生産ロット	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)		

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・検査指導書 改版。
・ギリギリの寸法だったから、を増し測定し、ばらつきをふくめた判断をする。

対策実施日： 12 年 3 月 22 日	承認 山岸 12.3.22 章	確認 小林 12.3.22 章	担当 渡辺 12.3.21 修
対策実施ロットNo. 次回生産ロット	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)		

品質保証課

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、12.03.22.1.Y.0004~12.03.30.A.B.0001の計5ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性有りと判断致し、

予防処置 要・不要

承認 駒津 12.4.24 章	確認 佐竹 12.4.24 由浩	担当 佐竹 12.4.24 由浩
--------------------------	---------------------------	---------------------------