

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： 2015年4月27日

発生原因 生産課： 2015年4月20日

流出原因 生産課： 2015年4月20日

流出原因 品質技術課： 2015年4月27日

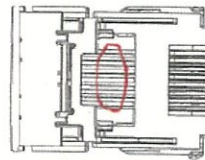
不具合整理No. 46F-02-038		
担当課	生産四課 1 G	
担当者	片桐	
発行日：	2015年4月13日	
承認	確認	担当
黒岩 15.4.13 映次	佐竹 15.4.13 由浩	片山 15.4.13 雄司

品質保証課記入

仕様番号	RJJ-8PC-2321
品名	RJJコネクタ プラグコンタクト
ロットNo	14.12.12.1..0015
対象数量	3
不具合内容及び確認内容	

端子側面にバリ

写真・図



発生原因

生産課

(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回繰り返して真の発生原因を掘む)

バリ付着

↓

面打ち工程にバリがまた

↓

面打ち工程すべりにより、かせま
けすいた

不具合の生産日：14年12月2日

金型番号： P6070

流出原因

生産課

(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回繰り返して真の流出原因を掘む)

↓

↓

バリでの発生がなく発見出来なかった

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

面打ち工程すべりにより変更
技術にて図面変更完了

対策実施日：2015年4月20日

対策実施日時No. 2015.4.20

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

承認	確認	担当
丸岡 15.4.20 優	丸岡 15.4.20 優	片桐

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観検査指導書へ追加

対策実施日：2015年4月20日

対策実施日時No. 2015.4.20

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

承認	確認	担当
丸岡 15.4.20 優	丸岡 15.4.20 優	片桐

品質技術課

(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回繰り返して真の流出原因を掘む)

↓

↓

サンプルでの発生がなく発見出来ませんでした。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観検査指導書に追加してもし
います。

対策実施日：2015年4月20日

対策実施日時No. 2015.4.20

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

承認	確認	担当
山岸 15.6.1 徳行	関口 15.6.01 真衣	遊田 15.6.01 里菜

品質保証課記入

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	有効性の評価				承認	確認	担当
対策後、同一不具合なしの為、 如果ありと半断改します。	黒岩 15.9.30 映次	片山 15.9.30 雄司	対策後、15.05.07、10.02.02、15.04.08、10.02.02 の5回において同一不具合なし。半断改します。				黒岩 15.9.30 映次	佐竹 15.9.30 由浩	片山 15.9.30 雄司
予防処置 要、不要									