

## 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-3-014

生産 4 課 2 G

生産担当 水守

発行日: 2012年 3月 29日

承認 確認 担当

|                     |                           |                           |
|---------------------|---------------------------|---------------------------|
| 承認<br>12.3.30<br>博久 | 確認<br>12.3.29<br>佐竹<br>由浩 | 担当<br>12.3.29<br>影山<br>善一 |
|---------------------|---------------------------|---------------------------|

生産担当: 2012年 4月 6日迄

検査担当: 2012年 4月 12日迄

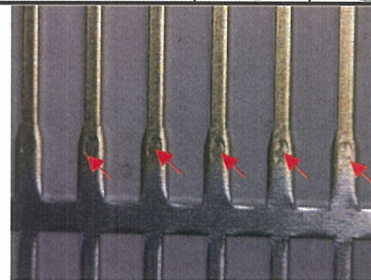
業務担当: 2012年 2月 27日迄

指定回答日: 2012年 4月 12日

品質保証課記入

図番 8230-4964  
品名 12447PCB064AU=S  
ロットNo 120307-34, 35  
対象数量 138,000  
クレーム内容及び確認内容  
端子に打痕発生。  
034の巻き終わり付近と035の巻き始め付近で  
連続して発生しています。

写真・図



## 発生原因

## 発生対策

(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

材料投入方法の見直し。

(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)

半欠けカト部 カス上り

半欠けカト部で 半欠けになってしまったため

材料先端が直角でなかったため

対策実施日: 12年 3月 30日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回生産ロットより

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 12.4.03 確認 12.3.30 担当 12.3.30

優 博和 高木

## 流出原因

## 流出対策

(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観検査指導書にそって、外観検査を行う。

(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)

打痕と認識できなかった

先端、バリ創にしか注意して見ていなかったため

タレ側に打痕は出ないという思い込み

対策実施日: 12年 3月 30日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回生産ロットより

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 12.4.03 確認 12.3.30 担当 12.3.30

優 博和 高木

## 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)

外観検査では奇数リール確認方法と全数リール確認方法があり、長年の  
表示が無かったため、10年経った。  
(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)

外観検査依頼の時に全数か奇数リール確認指示が無かった。

類似品が奇数リール確認だった為、奇数リールで確認して

巻き取り数量により、全リール奇数リール確認方法が解っていた。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

検査員は外観検査に依頼する時に、全数確認か奇数確認か、解りやすく外観確認カードに選択して、解りやすく指示する

対策実施日: 12年 4月 3日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回検査ロットより

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 11.4.25 確認 12.4.25 担当 12.3.30

智視 忠彦 山田

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

外観確認カード運用  
ケツク済み

承認 12.5.19 博久  
確認 12.5.18 善一

金型返却に今後予定が無い為  
閉鎖致しす。  
予防処置 要、不要

承認 13.1.10 博久  
確認 13.1.10 佐竹  
由浩

担当 13.1.10 影山  
善一

品質保証課