

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10月05日

発生原因 生産課： 2015年9月25日

流出原因 生産課： 2015年9月30日

流出原因 品質技術課： 2015年10月5日

不具合整理No. 47M-09-006

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2015年09月17日

承認 確認 担当



不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 G-109772

品名 BB35C-PAA22AA3-500E-DLF

ロットNo 150723-1-E-01他

対象数量 399,790

不具合内容及び確認内容

タブ変形

K項規格：0.59±0.01 (0.58~0.60)

K項実測：MAX 0.612 有り

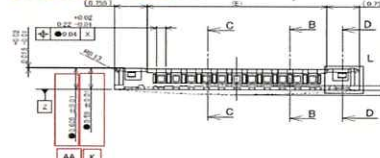
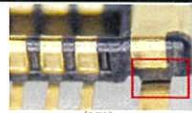
AA項規格：0.605±0.01 (0.595~0.615)

AA項実測：MAX 0.622

異常品の暫定処理

確認中

写真・図



発生原因

発生対策

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)

異常作業あり

(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)

タブはくり発生



成形時のタブの着座が良くない



成形後17くりして現象になる

不具合発生日： 15年9月29日

金型番号： MM488

流出原因

流出対策

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

異常作業あり

(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)

タブはくり発生



変形していないと思い



認識がなかった

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

検査指導書の測定方法では規格内にあり検査はOKと判定。
(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)

70Lス品のやり方を見直し

対策実施日： 15年9月23日 承認 確認 担当

対策実施日： 150923-01 山本 山本 山本

水平展開の有・無 15.10.14 15.10.14 15.10.14

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 敬祐 敬祐 敬祐

() / 実施

(誰が、いつまでに何を、どうする)

222が端から浮いている時は
確認を要する

対策実施日： 15年10月10日 承認 確認 担当

対策実施日： 15/10/10-01 山本 山本 山本

水平展開の有・無 15.10.14 15.10.14 15.10.14

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 敬祐 敬祐 敬祐

() / 実施

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日： 15.10.15 山本 山本 山本

水平展開の有・無 15.10.14 15.10.14 15.10.14

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 敬祐 敬祐 敬祐

() / 実施

標準類改訂

有・無 ()

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

効果の確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

有効性の評価にて、対策効果を
確認します。

浅川 15.10.11 敬祐

竹花 15.10.13 敬祐

対策後、15.10.21-J-01-02~15.10.21-J-01-03の計3ロットにおいて同不具合無し
予防処置 要、不要

浅川 15.11.11 敬祐

堀江 15.11.09 敬祐

竹花 15.11.09 敬祐