

# 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06月12日

発生原因 生産課： 2015年06月04日  
流出原因 生産課： 2015年06月09日  
流出原因 品質技術課： 2015年06月12日

不具合整理No 46M-06-001

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2015年06月01日

承認 確認 担当

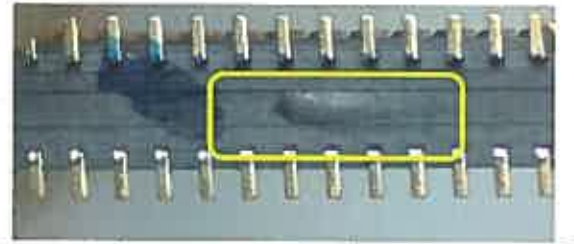
承認 15.6.02 確認 15.6.02 担当 15.6.01

品質保証課記入

仕様番号 31 5859 036 201 829 S +  
品名 5859-36 PLUG SUB ASSY (H=0.9)  
ロットNo 5518NS202/5519NS409  
対象数量 30,000  
不具合内容及び確認内容

実装面側にフクレが発見された

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

異常発生なし

発生がうきで、あきらめから

(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)

対策は国策

フクレ発生

樹脂のEP 30.0

結束りの不安定

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当  
承認 15.6.07 確認 15.6.07 担当 15.6.07  
対策実施日時 15.6.07  
(有の場合、対象製品名又は数量を記入)  
( ) / 実施

不具合発生日： 15年 5月 18日

金型番号： MM477

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

異常発生なし

発生がうきと思、あきらめから

(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)

フクレ発生

発生がうき

サマに、発生が見えなくなる

対策実施日： 2015年 6月 17日 承認 確認 担当  
承認 15.6.07 確認 15.6.07 担当 15.6.07  
対策実施日時 15.6.07  
(有の場合、対象製品名又は数量を記入)  
( ) / 実施

品質技術課  
(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)

サマに 異常発生

(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)

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当  
承認 15.6.9 確認 15.6.0 担当 15.6.01  
対策実施日時 15.6.9  
(有の場合、対象製品名又は数量を記入)  
( ) / 実施

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  
承認 15.9.14 確認 15.6.15 有効性の評価 15.9.14 確認 15.9.14 担当 15.7.29  
15.9.14 15.6.15 15.9.14 15.9.14 15.7.29  
15.9.14 15.6.15 15.9.14 15.9.14 15.7.29