

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。
再発防止の為に対策を記入の上、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12月24日

発生原因 生産課： 2015年12月16日
流出原因 生産課： 2015年12月21日
流出原因 品質技術課： 2015年12月24日

不具合整理No. 47M-12-004

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2015年12月11日

承認 確認 担当

承認 浅川 堀江 竹花
15.12.14 15.12.14 15.12.14
裕規 太郎 智治

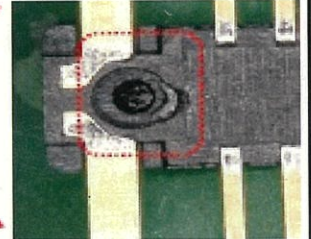
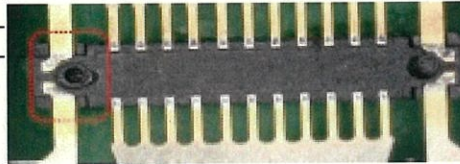
品質保証課記入

仕様番号 G-109772
品名 BB35C-PAA22AA3-500E-DLF
ロットNo 151102-2-E-01-02
対象数量 79,970
不具合内容及確認内容

ゲート潰し位置ずれ

異常品の暫定処理 確認中

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)

たし

(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)

ゲート潰し位置ずれ発生

↓
画像のレベルが蛇行端子仕様

↓
ま、すぐな端子が入ってると
累積で長くなりずみが発生する

不具合の生産日 2015年11月/日

金型番号： MM499

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

たし

(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)

ゲート潰し位置ずれが流出した

↓
中間サンプルで発見された
(ランダム)

↓
サンプル確認時の見落とし

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルには発生していないからと見逃してしまっていた。
(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)

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ズレ
・サンプル発見時に画像送りと調整。
・次回、新型立上げ時に
レベルの調整等画像再セットする

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日No (次回立上げ時) 山本 堀江 竹花
水平展開の有(無) 15.12.16 15.12.15 15.12.15
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 敬祐 太郎 智治
() / 実施

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観不具合周知票を作成し、作業員全員に
不具合モードを周知させる。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日No (次回立上げ時) 山本 堀江 竹花
水平展開の有(無) 15.12.16 15.12.15 15.12.15
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 敬祐 太郎 智治
() / 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No 山岸 山岸 太田
水平展開の有(無) 15.12.16 15.12.16 15.12.16
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 徳行 敏樹 智視
() / 実施

標準類改訂 有 () 無 ()

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

品質保証課 効果の確認 承認 確認 有効性の評価 承認 確認 担当
有効性の評価にて確認します 浅川 堀江 竹花
17.1.05 16.12.2 16.12.27
裕規 太郎 智治