

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： 2016年2月24日

発生原因 生産課： 2016年2月24日

流出原因 生産課： 2016年2月24日

流出原因 品質技術課： 2016年2月24日

不具合整理No. 47M-02-003

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2016年02月19日

承認 確認 担当

渡川 堀江 竹花
16.2.19 16.2.19 16.2.19
松規 太 智治

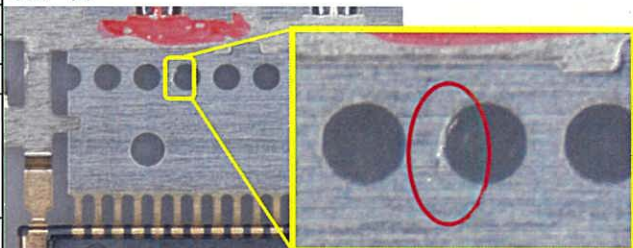
品質保証課記入
不具合内容

仕様番号 31 5858 036 201 829 S +
品名 5858-36 PLUG SUB ASSY (H=0.8)
ロットNo 6201NS201-29, 6202NS201-06
対象数量 660,050
不具合内容及び確認内容

パイロットホールからの金属バリ不具合

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)

なし

(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)

パイロット金属バリ発生

↓

パイロット当り

↓

カミキリフタの動作不具合の為

不具合発生日 2016年 2月 / 日

金型番号： MM523

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)

パイロット穴金属バリ流出

ランダム発生

カミキリ後、中間サマールで確認見かけ
で止めた。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

カミキリ定期メンテナンス時と度々修正依頼
中間サマール確認時に大玉多量や
バリ発生していないか確認しながら生産

対策実施日： 2016年 2月 3日

対策実施ロットNo. 6203NS201-01

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

山本 黒岩 黒岩
16.2.29 16.2.29 16.2.29
敬祐 利成 利成

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

タニ次換装時のカミキリ後の確認、成形後の
サマール・中間サマール確認時に大玉多量や
バリが無いか要確認して生産します。

対策実施日： 2016年 2月 3日

対策実施ロットNo. 6203NS201-01

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

山本 黒岩 黒岩
16.2.29 16.2.29 16.2.29
敬祐 利成 利成

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

なし

(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)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

キーガン7011には発生はなかったが、初物サンプル
としてできる時は中間サマールの確認をして
不良混出を止める。

対策実施日： 年 月 日

対策実施ロットNo.

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

小林 山岸 竹内
16.3.01 16.2.29 16.2.29
大田代 敬樹 知紀

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
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	渡川 16.4.13 松規	竹花 16.4.12 智治	対策後6404NS201-06~6408NS201-07の 計5ロットにおいて同不具合無しと有効性を 判断致します。	渡川 16.4.13 松規	堀江 16.4.13 太郎	竹花 16.4.12 智治			
予防処置	要、不要								