M-全般008 付属書2 5原則シートver.8 2017.1.20

答王	管理番号 NC — 18 — 46	問題解決の5原則シート 1/2 [回答期限 2018年6月11日 ① 予定 2018年 6月11日
箱力	協力会社名	に対する 初 一 「対する 「対する	積 2018年6月11日 確認 作成
ᄪ	品目コード DB3-300282-9-11	回答フォーマット	語で影響の
급 ※	品目名称 DF36-30P-0.4SD 絶縁座 ■加回報告時は最低でキイイ)~⑥までは記入のこと		
1)**	(現象・ルーム内容・発生件数 等)	↑②事実の把握(現場現物現実の確認結果・生産品の品質状況 等)	_
下 美 美 生	/ヨードショット 0418-1-S-004 1/3030)	不具合サンブルを確認したところ、御指摘頂いたとおりショードショットを確認しました。 ショート発生箇所は製品嵌合面の反ゲート側であることを確認しました。 不具合ロットのキーブサンブルを確認したところ、同様の不具合発生はありませんでした。 不具合ロットの生産履歴を確認したところ、不具合ロット生産前にコンタクトR形状と成形金型形状が マッチしたおらず、コンタクトR部に樹脂被りが発生したことから、成形条件調整履歴があることを ************************************	生産開始時に、反 効果があると判断 実施日(次回生
		確認しました。 対象製品の画像検査項目を確認したところ、樹脂バリを重点的に監視する検査項目となっており、 不具合連絡頂いたショートは検出できない状態であったことを確認しました。 また全数検査履歴を確認しましたが、不具合箇所と別の箇所に程度の低いショートを発見した覆歴	(7)水平展開 (無しの場合は理由を明記の事) √7 2/2~記入 類似剛 5 2/2~記入 2 2 2 2 2 2 3 2 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3
	Į.	が ありました。 全勢格本書に不具合サンプルを確認させたところ、不具合であることを認識していました。	※ Rox Ham Control (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)
3)+4	3)ナゼ・ナゼ・分析 ステップ・1 ステップ・2	ステップ。4	
- E	メードナインボ	- 成形条件を下げていたためで す	予定 2018年 7. 完。 実績 2018年 7.
(4)	ショートショットが流出し 画像検査で検出できな 流出 ました かったためです	不具合発生箇所のショート 樹脂/ヅを重点的に検査する 製品立ち上げ時に樹脂/ヅパ が検査項目になっていな 検査項目の設定となっていた 多い傾向にあったためです かったためです	
1	(4) 原因の究明 (発生のメカニズム。再現テスト・ナゼナゼ分析	析 等) 「⑤対策(1原因に対し1対策として、誰が、いつまで何を、どうする) 対策日 【二】	
然	技術面 ショート発生箇所が反ゲート側であることから、樹脂被りの発生を懸念 し成形条件を上げにくい状態で生産していたことが原因です	発生を懸念 樹脂被りを金型修正にて修正し、成形条件をもとの状態に戻します す 6月7日	
#1	管理面 成形条件の調整幅が不適切だったためです	成形条件表の条件変更可能範囲を見直します 6月12日	(確認日 2018年 7月 2日)(効果の有無 (有 無) (り歯止め (体制・仕組み) 2/2その他へ記入
揺	技術面 技術面	不具合発生箇所のショート検出項目を追加しました 6月7日	画像検査の検査項目に不具合発生箇所を追加しました。 ショートが当該箇所に発生した際は画像検出可能となるため、再 発防止となります。
丑	管理面 不具合のショート自体はNGであることを認識していましたが、別の箇所にショー 下外発生するという認識で全数検査を行っていことが原因です		
一点		 在庫の処置 在庫(どちらか〇で囲む):無し(有))(数量:90,000個)	が未りまれる ハースコンエーグ・コンドン・コード・ボード がないことが確認できました。
112345676778999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999999<	ロット限定の根拠 不具合発生率が0.03%と低く、在庫品の再検査結果でも同不具合が発見されていない ことから、突発的に発生した不具合と判断します	処置方法 処置結果	完了確認日 2018年 7月 2日

東北ヒロセ電機株式会社