

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。

発生原因 生産課： 2015年11月27日

流出原因 生産課： 2015年12月02日

流出原因 品質技術課： 2015年12月07日

不具合整理No. 47F-11-012

担当課 生産3-1

担当者 小林、小布施

発行日： 2015年11月24日

承認 確認 担当

黒岩 15.11.25 陸澄	和田 15.11.25 新夫	和 15.11.25 哲夫
----------------------	----------------------	---------------------

指定回答日： 2015年12月07日

仕様番号 167455-7-01

品名 GT25-P-H (B1) タン

ロットNo H17-1. 0466-0475

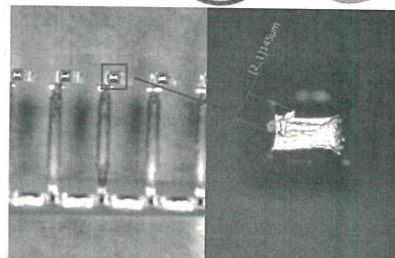
対象数量 60,000

不具合内容及び確認内容

端子先端バリ

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)

特ニ無し

(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)

面打ちではみ出しが因にガイドプレートに接触し
バリが発生した可能性がある。

ダウ +3 ~ +5 mm と接触し可能性あり。



不具合発生日： 15年10月17日

金型番号： P6112

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

ガイドプレート無から下で発見出来ませんでした。
発生率が低かったです。(17~12.5%)

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(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)

保管サンプルにありませんでした。



発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ガイドプレートに先端が当たらない様
見直し。
また、面打ち形状も見直す。(技術課)

対策実施日： 15年11月30日

承認 確認 担当

対策実施時点 No. ニスロフトエリ

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

黒岩 15.11.30 博和	市川 15.11.30 市川	小林 小布施
----------------------	----------------------	-----------

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

金型メンテナンス500cc外觀検査とし
効果の確認を行う。

対策実施日： 15年11月30日

承認 確認 担当

対策実施時点 No. ニスロフトエリ

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

黒岩 15.11.30 博和	市川 15.11.30 市川	小林 小布施
----------------------	----------------------	-----------

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今日の事例箇所を確認してから
外觀検査する。

対策実施日： 15年11月30日

承認 確認 担当

対策実施時点 No. ニスロフトエリ

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

山岸 15.11.30 徳行	喜哉 15.11.30 忠彦	喜哉 15.11.30 忠彦
----------------------	----------------------	----------------------

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

対策後、同不具合なしの為、
効果ありと判断致します。

佐竹 16.2.11 由浩

片山 16.2.11 雄司

対策No. H07-1.0681-0700~H11-1.0761-0780
15.11.25において同不具合なしの効果が確認された。
予防処置 要、不要

佐竹 16.2.11 由浩

佐竹 16.2.11 由浩

片山 16.2.11 雄司
