

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08月12日

発生原因 生産課： 2015年08月04日
流出原因 生産課： 2015年08月07日
流出原因 品質技術課： 2015年08月12日

不具合整理No.		47M-07-004	
担当課	モールド生産G		
担当者			
発行日：	2015年07月30日		
承認	確認	担当	
			

不具合内容

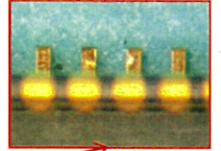
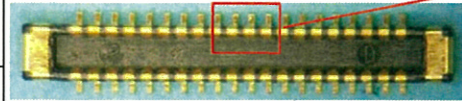
品質保証課記入

仕様番号 31 5859 040 201 829 S +
品名 5859-40 PLUG SUB ASSY (H=0.9)
ロットNo 5722NS209
対象数量 15,000
不具合内容及び確認内容

コンタクトテールにダコン有
#Dに発生傾向あり

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

↓
46M-06-004と同様
↓

不具合発生日：15年7月22日

金型番号：MM495

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掘む)

↓
46M-06-004と同様

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

46M-06-004と同様

対策実施日：15年9月20日

対策実施時点：15.9.20

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
15.9.23
敬祐

山本
15.9.23
敬祐

山本
15.9.23
敬祐

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

46M-06-004と同様

対策実施日：15年9月20日

対策実施時点：15.9.20

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
15.9.23
敬祐

山本
15.9.23
敬祐

山本
15.9.23
敬祐

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掘む)

ダコンの流出
↓
ダコンの見逃しをしてしまった。
↓
100本の確認が、しつこくできていなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

正常品2個照合サンプルを作成して検査時に必ず見ながら検査するようにして不良を見逃さないようにする

対策実施日：15年9月20日

対策実施時点：15.9.20

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

山岸
15.9.25
徳行

山岸
15.9.25
敬祐

竹内
15.9.24
知紀

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

有効性の評価にて
効果確認済み。

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

浅川
15.10.20
裕規

竹花
15.9.25
智治

対策後 5427NS201-11~5404NS202-04
計5ロットにおいて何れも不具合無し。有効性確認
済み。再発防止。

浅川
15.10.20
裕規

15.10.15
太郎

竹花
15.10.15
智治