

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。

発生原因 生産課： 2015年10月01日

流出原因 生産課： 2015年10月06日

流出原因 品質技術課： 2015年10月09日

不具合整理No. 47F-09-012

担当課 生産3-1

担当者 西沢

発行日： 2015年09月26日

承認 確認 担当

黒岩
15.9.25
由浩佐竹
15.9.26
由浩佐竹
15.9.26
由浩

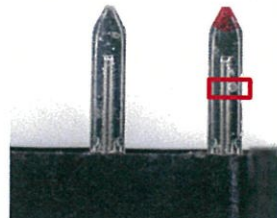
指定回答日： 2015年10月09日

仕様番号 037666-4-51
品名 MDF7-DSA (D)
ロットNo 15.06.05.4-4387B, 15.06.08.4-4436A
対象数量 20,000
不具合内容及び確認内容

先めつき材（錫めつき）汚れ（黒点）

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回繰り返し返して真の発生原因を掘む)

めつきカスが型内に入り、製品に付いた

↓

材質時モルトフレーションをエアーにて掃除したのみであった。

↓

モルトフレーションに落ちためつきカスが型内に入り、たと思われた。

不具合発生生産日： 15年6月5日

金型番号： P5777

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回繰り返し返して真の流出原因を掘む)

モルトフレーションから落ちためつきカスが型内に入り、

↓

エアーにて清掃したが取りきれいなため、

↓

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回繰り返し返して真の流出原因を掘む)

サンプルにはありませんでした。

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

モルトフレーションに不織布を巻いて様子を見る。

対策実施日： 15.10.1 日

対策実施時No. 次回生産時

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

P井田
15.10.01
博和市川
15.10.01
博和15.10.1
西沢

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

モルトフレーションに不織布を巻き付けゴミを取り、サンワの確認をし、異字があれば修正していく。

対策実施日： 15.10.1 日

対策実施時No. 次回生産時

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

P井田
15.10.01
博和市川
15.10.01
博和15.10.1
西沢

対策実施日： 年 月 日

対策実施時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

山岸
15.11.5
徳行善哉
15.10.29
忠彦藤沢
15.10.09
美月

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

対策後、同不具合なしの為
効果ありと判断致します。佐竹
15.11.10
由浩佐竹
15.11.10
由浩

対策2. 15.11.19 4638-4677 A/B ~ 15.12.15 4798-4837 A/B の計 5P. 1F. において同不具合の発生はありと判断致しました。

予防処置 要、不要

佐竹
15.11.10
由浩佐竹
15.11.10
由浩佐竹
15.11.10
由浩