

## 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07月26日

発生原因 生産課：2016年07月15日

流出原因 生産課：2016年07月21日

流出原因 品質技術課：2016年07月26日

不具合整理No. 48F-07-002

担当課 生産2-2

担当者

発行日：2016年07月12日

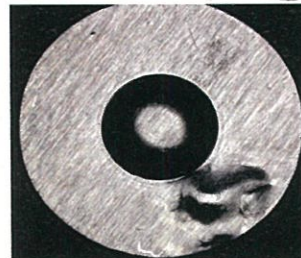
承認 確認 担当

承認  
16.7.13  
由浩確認  
16.7.13  
由浩担当  
16.7.12  
片山  
雄司

品質保証課記入

仕様番号	BLV3E001B
品名	CAP-LITHIUM CELL コンパ'ウ
ロットNo	16062710-7~8, 16063010-1~9
対象数量	MD生産分：88,000ヶ、フープ残り分：20,000ヶ
不具合内容及び確認内容	
ランダムに打痕あり。	
異常品の暫定処理	廃棄

写真・図



## 発生原因

## 発生対策

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)

・カスリに付着した  
全量後カスリ×2回確認。  
↓  
この時は止まっていたが量産時に  
↓  
量産終了時 型内ゴミが落ちた  
↓  
次の量産時 型内にゴミが残り (写真とは全く異なる)

不具合発生日：16年6月20日

金型番号：ME038

## 流出原因

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(1)カスリ-生産前に2回カスリ×確認を実施。

・スクラッププレートからゴミを回収

・生産終了後、ハンチに金型加工を行う予定。

対策実施日：2016年8月30日 承認 確認 担当

対策実施日：2016年8月30日

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  
16.7.13  
金子確認  
16.7.13  
金子担当  
16.7.13  
大田

## 流出対策

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)

サンパルに付着、発見できませんでした。

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

本検査に型内ゴミを確認。

次回

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日：2016年8月30日

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  
16.7.13  
金子確認  
16.7.13  
金子担当  
16.7.13  
杉原

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)

プレス後・洗浄後のサンパルに付着発見出来ません  
でした。

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日：2016年8月30日

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  
16.7.19  
太田確認  
16.7.19  
真衣担当  
16.7.14  
金子

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

品質保証課

効果の確認

MDから打痕の発生が確認されず  
効果ありと判断。

承認

17.2.24  
由浩

確認

17.2.24  
片山

有効性の評価

対策後1609.06.1R-01~17.01.12.1S.36の計5ロット  
において不具合が無く有効と判断。

予防処置 要・不要

承認

17.2.24  
由浩

確認

17.2.24  
由浩

担当

17.2.24  
片山