

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：2014年12月01日

発生原因 生産課：2014年11月21日

流出原因 生産課：2014年11月26日

流出原因 品質技術課：2014年12月01日

不具合整理No. 46M-11-003

担当課 モールド生産課生産2G

担当者

発行日：2014年11月18日

承認 確認 担当

承認 確認 担当
浅川 堀江 竹花
14.12.19 14.11.18 14.11.18
裕規 太郎 智治

品質保証課記入

仕様番号 31 5859 036 201 829 S +

品名 5859-36 PLUG SUB ASSY (H=0.9)

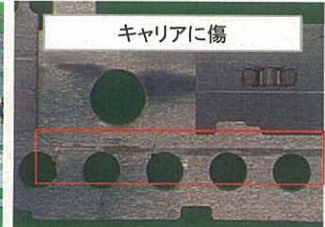
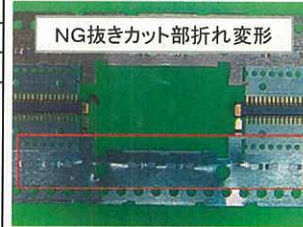
ロットNo. 4Y05NS106.07

対象数量 21,558

不具合内容及び確認内容

NGカット部の製品キャリアが折れ曲がっており、組立工程で使
できない
キャリアに傷も発生している

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)

特別作業はありませんでした。

(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)

NGカット部変形

↓

再現実験の結果、NGカット型内 コース投入ミス。

↓

注意を知らず通傷に投入していた。

不具合発生日：14年12月8日

金型番号：MM476

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

特別作業はありませんでした。

(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)

コース外れにも、画像は稼働
してはいる。

↓

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルには異常ありませんでした。

(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)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像投入時、コース外れに
注意するように NGカット工程に
「注意書き」をテプラで明示
しました。

対策実施日：2014年12月8日

対策実施日No. 141208

水平展開の有・無
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認 確認 担当

承認 確認 担当
各課 山本 山本
14.12.09 14.12.08 14.12.08
康正 敬祐 敬祐

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

流出対策困難なことから、発生対策と
画像NGカット部コースサイドに追加
実施、誤投入防止プロテクター

対策実施日：2014年12月8日

対策実施日No. 141209

水平展開の有・無
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認 確認 担当

承認 確認 担当
各課 山本 山本
14.12.09 14.12.08 14.12.08
康正 敬祐 敬祐

対策実施日：年 月 日

対策実施日No. 141211

水平展開の有・無
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認 確認 担当

承認 確認 担当
太田 山岸 浅川
14.12.11 14.12.10 14.12.09
智視 敬祐 菜摘

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

ゴッター 追加後の状況

効果確認済。

承認

確認

承認 確認
浅川 竹花
14.12.12 14.12.12
裕規 智治

有効性の評価

対策後4Z12HSF.01-03~4Z18NSI.01-08の
計5ロットにおいて同不具合無しと有効性有化
が確認されます。

予防処置 要、不要

承認

確認

担当

承認 確認 担当
浅川 堀江 竹花
15.1.13 15.1.09 15.1.09
裕規 太郎 智治