

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：2017年08月08日

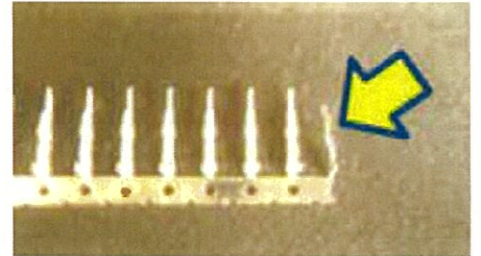
発生原因 生産課：2017年08月03日
流出原因 生産課：2017年08月04日
流出原因 一：2017年08月08日

不具合整理No.		49F-08-001	
担当課		生産 3	
担当者		竹前氏	
発行日：		2017年08月01日	
承認		確認	担当
黒石 17.8.01 映次	影山 17.8.01 善一	片山 17.8.01 雄司	

品質保証課記入

仕様番号	035784-8-11
品名	DF1B-2428PCF
ロットNo	D27-7-1548A
対象数量	10,000個
不具合内容及び確認内容	
最外周の1ピン目の製品が切れている	
異常品の暫定処理	納品

写真・図



発生原因

発生対策

生産課 生産技術課
(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

サンプルにて発生確認

(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)

ピチローラーが滑って、加工製品で送れなかった。

↓

ゴム製のピチローラーを使用していた。

↓

ゴム製のピチローラーと金属製のピチローラーでは
ゴム製の方が滑りやすいため、今回の現象が発生した。

不具合ロット生産日：17年4月27日

金型番号：P5833

流出原因

流出対策

生産課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルにも発生あり

(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)

サンプルに発生していたが異常という認識がなかった。

教育不足

↓

—
(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今まで使用していたゴム製のピチローラーを
金属製のピチローラーに交換した。

1枚 福沢美穂

6連金型を開閉済

→ 全工場に水平展開

対策実施日：2017年 7月 14日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 2035~	宮沢 17.9.05 勤	宮沢 17.9.06 勤	片山 17.8.01 雄司
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は回番を記入)			
() / 実施			

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
再発防止 効果あり(判断済)	黒岩 18.2.26 映次	片山 18.2.20 雄司	対策後D27-7-1549-1553-A~D27-7-1559-1563-Bに於いて同不具合は発生しなかった。 4/18/2018	黒岩 18.2.26 映次	影山 18.2.26 善一	片山 18.2.20 雄司
予防処置 要、不要						