

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02月04日

発生原因 生産課：2015年01月27日

流出原因 生産課：2015年01月30日

流出原因 品質技術課：2015年02月04日

不具合整理No. 46M-01-003

担当課 モールド生産課生産G

担当者

発行日：2015年01月22日

承認 確認 担当

浅川 15.1.23 裕規	堀江 15.1.23 士郎	竹花 15.1.22 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 5112NS203
対象数量 15,000
不具合内容及び確認内容

樹脂バリ不具合

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)

#Pの修正を実施。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

バリ発生

↓

スラスト110-11のへたりの為

↓

上型のミッチが良くない

不具合の生産日：15年1月12日

金型番号：MM477

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

#Pの修正を実施

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

バリが流出

↓

画像に装置で見にくい所の為

↓

画像NGカットが困難

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サマールに問題ありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

110-11交換の実施。

対策実施日：2015年1月12日

対策実施ロットNo 5112-04

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 15.1.30 敬祐	山本 15.1.30 敬祐	山本 15.1.30 敬祐
---------------------	---------------------	---------------------

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

成形型の修正にて発生対策

対策実施日：2015年1月12日

対策実施ロットNo 2015-1-12

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 15.1.30 敬祐	山本 15.1.30 敬祐	山本 15.1.30 敬祐
---------------------	---------------------	---------------------

対策実施日：年 月 日

対策実施ロット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 15.2.-2 徳行	山岸 15.2.02 孝	芋川 15.2.01 孝
---------------------	--------------------	--------------------

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

解決性の評価にて
効果確認済み

浅川
15.2.03
裕規

竹花
15.2.03
智治

対策後 5203NS201-05~5211NS201-03,
06-07の計5ロットにおいて同不具合無しを
有効性有りとして判断致します。

予防処置 要、不要

浅川
15.3.31
裕規

堀江
15.3.24
士郎

竹花
15.3.24
智治