

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。

不具合整理No.		48F-07-007	
担当課		生産3課	
担当者		竹前 椋平	
発行日:		2016年07月14日	
承認		確認	担当
黒岩 16.7.14 映次	和田 16.7.14 哲夫	藤沢 16.7.14 正章	

指定回答日: 2016年07月22日

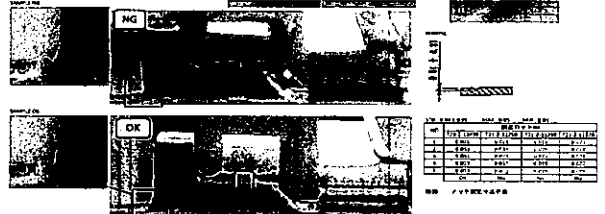
発生原因 生産課: 2016年7月20日
流出原因 生産課: 2016年7月20日
流出原因 品質技術課: 2016年7月22日

迄
迄
迄

品質保証課記入
不具合内容

仕様番号	139848-0-11
品名	X FL-LP-040 (09) LPシェルフ
ロットNo	T21. 2. 1125-1127. B
対象数量	31, 200
不具合内容及び確認内容	ノッチ測定寸法不良 ノッチ寸法が外れているため折れにくい。 不良率100%
異常品の暫定処理	確認中

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

人々部が外加工

人々部を深くした

(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)

人々部が5ヶ所ほど浅く加工されていたので外加工した。

↓
修正後、人々部を深く加工した。

↓
折れ取り試験をしながら生産開始してはいた。

不具合発生日: 16年6月27日

金型番号: P6103

対策実施日: 16年6月22日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo: T22-2-1143	黒岩 16.7.22	和田 16.7.22	16.7.22 竹前
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			

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

折れ取り試験のやり忘れ

人々の深さの項目がなかった

ヒストグラム、変化点時に折れ取り試験を

対策実施日: 16年6月22日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo: T22-2-1143	黒岩 16.7.22	和田 16.7.22	16.7.22 竹前
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			

品質技術課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

90°ノッチで折れ取りした。

7mmの治具を使って折れ取り試験を行なった

手動で折れ取りにくかった。

↓
折れ取れやすいように思った。

手で折れ取りが確認し、Eのサンプルに限り、折れ取り試験を行、ています。

対策実施日: 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo: T22-2-1143	太田 16.7.25 智視	藤沢 16.7.22 忠彦	16.7.22 宮川 隆之
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			

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			
検査指導書の折れ取り確認項目、生産課、品技へ的確な指導把握は1つのみ流出はしません。	黒岩 16.10.31 映次	藤沢 16.10.31 正章	対策後、T22-2-1143とT22-2-1322との違いについて、関係が深い為、有効性有りとして取り扱います。	黒岩 16.10.31 映次	和田 16.10.31 哲夫	16.10.31 藤沢 正章			
予防処置	要	不要							