

## 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2月23日

発生原因 めっき課： 2015年02月18日

流出原因 めっき課： 2015年02月23日

流出原因 -： -

不具合整理No. 46K-02-003

担当課 めっき室

担当者 浦野秀之/武田和也

発行日： 2015年02月13日

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

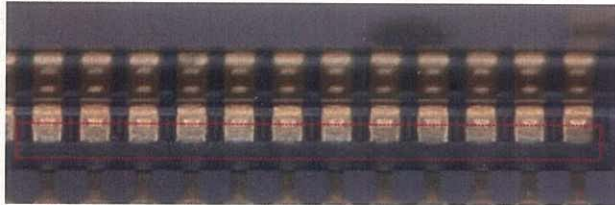
承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

写真・図



## 発生原因

めっき課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

レーザー位置ズレによるエリア異常

(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)

製品がレーザーレールの溝に入りレーザーエリアがズレた

↓

製品との摩擦によりレールに溝が出来ていた

↓

レール材質がS45C H-Crめっきの仕様であった

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1月30日にレーザーレールの材質を  
超硬に変更しました。

メンテナンス時にレール確認を行う様

メンテナンス手順書に追記しました。

溝があれば交換を行います。

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P6183

## 流出原因

めっき課

(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)

キープサンプルを確認したが発生はなかった

↓

ランダムで発生していた為、発見出来なかった

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

客先に図面変更して頂きました。

また、溝の管理を行う事が発生はなくなり

ますので発生対策を持って流出対策と致します。

(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)

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

速度UP検証時(8m/min → 11m/min)  
に約20時間稼働後はレールに溝が

浅川  
15.2.23  
裕規

南澤  
15.2.23  
一

対策後、15.02.23、1.J.0026-0030 A/B、15.03.02、  
1.K.0014-0015 A/B、15.02.24、2.B.0004-0007 A/B、  
15.03.27、2.C.0001 A/B 9台5台について何れも不良無し  
予防処置 要、不要 有効性有り判断致す

浅川  
15.4.18  
裕規

堀江  
15.4.15  
太郎

南澤  
15.4.15  
一