

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04月02日

発生原因 生産課： 2015年03月25日

流出原因 生産課： 2015年03月30日

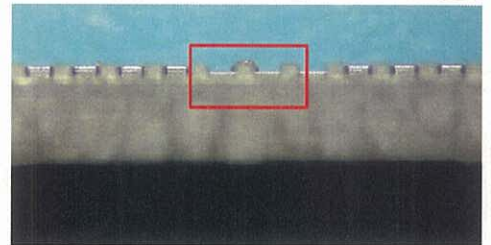
流出原因 品質技術課： 2015年04月02日

不具合整理No. 46M-03-002		
担当課	モールド生産課生産G	
担当者		
発行日	2015年03月20日	
承認	確認	担当
浅川 15.3.23 裕規		竹花 15.3.20 智治

品質保証課記入

仕様番号	62 5859 036 201 000 S
品名	5859-36 REC INS ST SMT (H=0.9)
ロットNo	5317NS302-05, 5318NS301-04
対象数量	268,050
不具合内容及び確認内容	

写真・図



ゲートがハウジング底面よりも飛び出している

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)

ゲート凸発生

↓

ゲートツブシが弱かった

↓

ゲートツブシ100本の磨耗

不具合ロット生産日：15年3月19日

金型番号： MR022

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ゲートツブシ100本の磨耗対策
として、100本交換と、材質変更
実施

対策実施日： 15年3月19日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 150319-02	山本 15.4.03 敬祐	山本 15.4.03 敬祐	山本 15.4.03 敬祐
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

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)

ゲート凸が流出

ゲート凸が画像装置で検出できなかった

検出できなかった

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像検出は国産メーカーから外観検査に
用いた。また、磨耗がひどい超硬
材質変更実施

対策実施日： 15年3月19日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 150319-02	山本 15.4.03 敬祐	山本 15.4.03 敬祐	山本 15.4.03 敬祐
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)

(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)

ゲート凸が発生。流出。

ツブシが甘かった。

↓

凸具合が小さい為

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観検査時真横が確認して、グレーな
物は測定するように指導しました。

対策実施日： 2015年4月7日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 次ロットより	山岸 15.4.8 徳行	山岸 15.4.07 敏樹	山岸 15.4.07 菜摘
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			

原因区分	<input type="checkbox"/> 作業	<input checked="" type="checkbox"/> 金型	<input type="checkbox"/> 材料	<input type="checkbox"/> 検査工程	<input type="checkbox"/> 設備	<input type="checkbox"/> 梱包・輸送	<input type="checkbox"/> 管理・仕様	<input type="checkbox"/> 顧客	<input type="checkbox"/> その他
効果の確認	承認	確認	有効性の評価				承認	確認	担当
100%を超えて変更後 状況を再確認済み	浅川 15.4.08 裕規	竹花 15.4.08 智治	対策後、5409NS301-04~5413NS301-05 2515ロットにおいて同不具合無しの為、有効性 ありと判断致します。				浅川 15.5.19 裕規	竹花 15.5.14 智治	山岸 15.5.12 菜摘
	予防処置 要、不要								