

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。

発生原因 生産課： 2017年07月05日

流出原因 生産課： 2017年07月06日

流出原因 品質技術課： 2017年07月10日

不具合整理No. 49M-07-001

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2017年07月03日

承認 確認 担当

承認 浅川 17.7.05 裕規

確認 竹花 17.7.03 智治

担当 小林 17.7.03 歩夢

指定回答日： 2017年07月10日

仕様番号 101CFP-456-42F

品名 PO. 3MMN-ZIF INSERT MOLD

ロットNo. 170518-1-Y-06

対象数量 8,000個

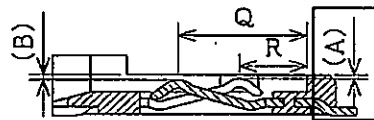
不具合内容及確認内容

接点高さ寸法規格外

交差0.05+0.02/-0.04に対し、0.074有り

異常品の暫定処理 確認中

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)

なし

(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)

接点高寸法規格外

クイリ部が寸法が太かった。

クイリ部にクイリしていた

不具合発生日 2017年5月18日

金型番号： MM448

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

なし

(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)

接点高寸法異常の流出。

バウンスあり

生産中は寸法がバラバラ公差内だったため

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

測定サンプル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)

成形型バウンス調整し

寸法の寸法を見直しました。

対策実施日 2017年10月29日

対策実施ロットNo. 171029-1-D-01

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

承認 石坂 17.11.02 克彦

確認 黒岩 17.11.02 利成

担当 島田

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

クイリ時、立ち上げ時など

変化点のあるときは、測定するようにしました。

対策実施日 2017年10月29日

対策実施ロットNo. 171029-1-D-01

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

承認 石坂 17.11.02 克彦

確認 黒岩 17.11.02 利成

担当 島田

(誰が、いつまでに何を、どうする)

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

承認 浅川 17.12.06 裕規

確認 山岸 17.12.07 敏樹

担当 曾我 17.12.07 龍平

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

有効性の評価にて対策効果を確認

承認 浅川 17.12.06 裕規

確認 小林 17.12.05 歩夢

対策後、170524-12-01-02-170619-12-03-04の計5ロットにおいて同不具合無の為有効性を評価し対策終了。

承認 浅川 17.12.06 裕規

確認 竹花 17.12.05 智治

担当 小林 17.12.05 歩夢