

品質異常改善通知書

不具合整理No. 43MD-1-001

生産課

発行日: 2012年1月10日

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。

検査担当: 2012年 1月 10日

生産担当:

技術担当: 2012年 1月 12日

指定回答日:

承認 確認 担当

浅川 12.1.10 裕規	浅川 12.1.10 裕規	南澤 12.1.10 一慶
---------------------	---------------------	---------------------

不具合内容

品質保証課記入

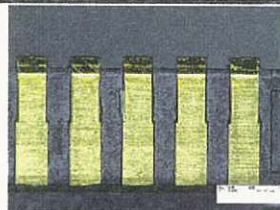
図番	164886-1-11
品名	DF49-40P-0.45DP絶縁座
対象数量	1リール

ロットNo. 110507-1-G-04

処置 通常・特採・選別・廃棄

クレーム内容及び確認内容
ショート

コメント



流出原因・対策

検査担当記入

総物サンプルには発生していなかった為
発見できませんでした。

対象リールはショート樹脂被り。樹脂心で30%不良発生
しています。ショートは123ヶ(8%)除去済みであるので

NGという認識は有ると思いますが数があまりにも多い為
見落したと思われる。

ダブル検査で見落しなまよう検査します

控えサンプルの発生 (いずれかに○印)
発生している・発生していない

対策実施日: 12年 1月 10日

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 担当者

太田 12.1.11 智視	山岸 12.1.10 敏樹	根岸 12.1.10 千明
---------------------	---------------------	---------------------

生産課 担当 記入

技術課 担当 記入

<製造物に対する見解の記入>

<金型に対する見解の記入>

ショートショット付近に、食い切りバリ発生部がある為、
条件範囲が狭い事と、8ヶ取りのバラツキがあり
成形条件が安定しません。本不具合品もOK・NGの
ボーダラインのものであり、OK品と判断したものと
思われます。

金型の取り数を8ヶ取→4ヶ取へ削減しました。

発
原因・再発防止対策

不具合ロット生産日: 年 月 日	承認	確認	担当者
P番号: P -			
対策実施ロットNo.			
対策実施日: 年 月 日			

対策実施日: 2011年 6月 11日

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 担当者

浅川 12.1.12 裕規		浅川 12.1.12 裕規
---------------------	--	---------------------

品質保証課

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

有効性の評価

対策後、120420-1-1-02-06~
120515-1-0-01-03の計5ロットにおいて
同不具合無しを為、有効性有りと判断
致します。

予防処置 要・不要

承認 確認 担当者

近藤 12.6.25 広司	浅川 12.6.22 裕規	浅川 12.6.22 裕規
---------------------	---------------------	---------------------

DF49P絶縁座全数検査結果(5月)

[illegible]