

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： 2016年09月09日

発生原因 生産課： 2016年09月01日

流出原因 生産課： 2016年09月06日

流出原因 品質技術課： 2016年09月09日

不具合整理No. 48M-08-004

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2016年08月29日

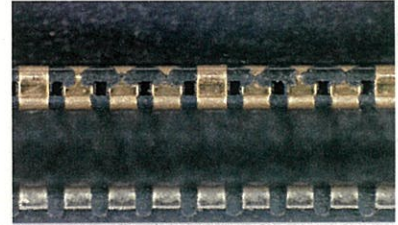
承認 確認 担当

承認 16.8.30 裕規
確認 16.8.30 裕規
担当 16.8.29 裕規

品質保証課記入

仕様番号	300282-9-11
品名	DF36-30P-0.4SD センサ
ロットNo	160607-1-E-008
対象数量	5,000
不具合内容及び確認内容	
樹脂かぶり品が発見された	
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)

ナシ
(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)

次回生産時、物の確認のため、
画像でのダメージチェックを行います。

樹脂カブリ発生

↓

方向とパーツの向き

↓

詳細不明 次回生産時確認
します。

不具合発生日 2016年 6月 6日

金型番号： MM316

対策実施日： 年 次 月 12 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回	山本 16.9.05 敬祐	16.9.02	16.9.02
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)

ナシ
(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)

次回生産時、ダメージの確認のため、
画像設定確認をします。

樹脂カブリが流出した

↓

ランダム発生、画像で検出できていなかった

↓

ダメージチェックのため、中間チェックには内通を
取っていた

対策実施日： 年 次 月 12 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回	山本 16.9.05 敬祐	16.9.02	16.9.02
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)

ナシ
(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

センサー異常ありませんでした

↓

↓

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	浅川 16.9.07 裕規	山本 16.9.06 敬祐	菅我 16.9.06 裕規
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	<input type="checkbox"/> 作業 <input 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 checked="" type="checkbox"/> その他
結果の確認	承認 確認
有効性の評価にて、対策効果を 確認します。	有効性の評価
対策後、160928-1-E-0010-160923-1-E-0010-04 の計5ロットにおいて同不具合無しの場合、有効性 ありと判断致します。	承認 確認 担当
予防処置要不要	