

品質保証課記入	整理No.	6010157	品質改善報告書		発行日	2019年04月19日	
	製品cd	50167130			担当者	樋田 順平	
	<指定回答日>		発生原因: 2019年05月10日		担当課	モールド生産G	
			流出原因: 年 月 日				
品質保証課記入	図番	303898-1-11			承認	確認	担当者
	品名	BM28(0.6)-44DP/2-0.35V セツエンサ(D)			佐竹 19.4.19 由浩	竹花 19.4.19 智浩	小森 19.4.19 孝彦
	ロットNo.	190417-8-Y-0001-0005	数量	107,150 個			
	不良項目	MD・端子削れ	金額	242,350 円			
品質保証課記入	<不良内容>			<略 図>			
	#N クイキリケズレ・ヒゲバリ						
	発生原因			流出原因			
	(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認) (なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む) PUゲ ヒゲバリ 発生 ↓ クイキリ ガイド 当りの為 ↓ 熱 により ゲ ヒゲケズレ			(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)			
起因部署記入	発生対策			流出対策			
	(誰が、いつまでに何を、どうする) メシ交換毎の金型洗浄で 対応。			(誰が、いつまでに何を、どうする)			
	金型番号	MM507	担当者	担当者			
	対策実施ロットNo.	190418.8.Y.01~	2019年4月18日 樋田	対策実施ロットNo.			
品質保証課記入	対策実施日:	2019年4月18日	2019年4月22日 石坂	対策実施日:			
	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			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			() / 実施			
	所属長コメント (作業員への指導内容とグループ内周知徹底方法) ・パーツクリーナーで洗浄 行って下さい。			所属長コメント (作業員への指導内容とグループ内周知徹底方法)			
品質保証課記入	承認			承認			
	確認			確認			
	承認			承認			
	確認			確認			
標準類改訂 有・無 ()							
品質保証課記入	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"/> その他			承認	確認	担当者
	対策効果の確認	<input checked="" type="checkbox"/> 有効性の評価にて、対策効果の確認をします。 <input type="checkbox"/> コメント()			佐竹 19.4.24 由浩	竹花 19.4.24 智浩	小森 19.4.24 孝彦
	有効性評価	5ロット生産後又は対象期間経過した場合は下記に記入の事(記入の無いものは調査中とする) <input type="checkbox"/> 対策後、有効性有りと判断致します。 ~ の計5ロットにおいて、同不具合が無い為、 <input type="checkbox"/> 対策後、同不具合が無い為、有効性有りと判断致します。 ~ の計 ロットを含む6ヶ月以上の間、 <input type="checkbox"/> 対策後、1年以上生産履歴が無い為、閉鎖致します。 <input type="checkbox"/> その他()			承認	確認	担当者
	予防処置	要・不要					