

## 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03月31日

発生原因 生産課： 2016年03月31日  
流出原因 生産課： 2016年3月31日  
流出原因 品質技術課： 2016年4月1日

不具合整理No. 47M-03-005

担当課 モールド生産S

担当者

発行日： 2016年03月28日

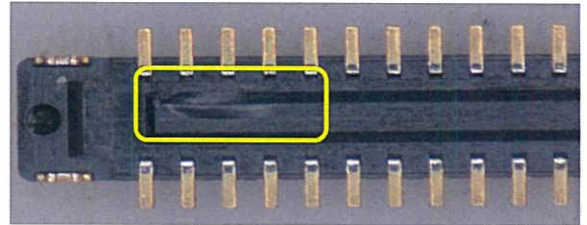
承認 確認 担当

承認 確認 担当  
16.3.29 16.3.29 16.3.28  
谷根 堀江 竹花  
太郎 太郎 智治

品質保証課記入

仕様番号 31 5858 036 201 829 S +  
品名 5858-36 PLUG SUB ASSY (H=0.8)  
ロットNo 6127NS207  
対象数量 45,000  
不具合内容及び確認内容  
組立後品よりフクレが発見された  
異常品の暫定処理 確認中

写真・図



起因部署記入

発生原因		発生対策	
<p>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)</p> <p>ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む</p> <p>樹脂フクレが発生 ↓ 成形条件、樹脂の流し(空気が入る) (充填速度遅い) などあれば ↓ 突発的な発生 (条件の変更履歴を)</p> <p>不具合ロット生産日: 2016年 1月 7日 金型番号: MM521</p>	<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>・条件の見直しを検討する ・充填速度は遅すぎないか ・エアバント 空気の逃げ場はあるか (LCP材の特性もある)</p> <p>対策実施日: 2016年 3月 31日 対策実施ロットNo: 次回ロット時 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</p> <p>承認 確認 担当 山本 黒岩 黒岩 16.3.31 16.3.30 16.3.30 敬祐 利雄 利雄</p>		
流出原因		流出対策	
<p>生産課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む</p> <p>樹脂フクレが流出 ↓ 中間工程での発生 ラミウムABが突発的な発生</p>	<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>・まず外観検査時に見落さない様注意する 画像で検出できたら検討する</p> <p>対策実施日: 2016年 3月 31日 対策実施ロットNo: 次回以上 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</p> <p>承認 確認 担当 山本 黒岩 黒岩 16.3.31 16.3.30 16.3.30 敬祐 利雄 利雄</p>		
<p>品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む</p> <p>サンポール発生 ↓ ↓</p>	<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>対策実施日: 年 月 日 対策実施ロットNo: 年 月 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</p> <p>承認 確認 担当 太田 山岸 竹内 16.4.02 16.3.31 16.3.31 智視 敏樹 知紀</p>		

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 確認致します。	16.4.13 谷根	16.4.12 竹花	対策後、6404NS201-06~6408NS201-079 計5ロットにおいて不具合無しを確認、有効性を 判断致します。				16.4.13 谷根	16.4.13 堀江	16.4.12 竹花
予防処置 要、不要									