

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： 2014年12月10日 迄

流出原因 生産課： 2014年12月15日 迄

流出原因 品質技術課： 2014年12月18日 迄

指定回答日： 2014年12月18日

不具合整理No. 46M-12-003

担当課 モールド生産課生産2G

担当者

発行日： 2014年12月05日

承認

確認

担当

14.12.05
浅川14.12.05
竹花

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 154377-0-11

品名 HX2-ビ'ツェンガ PF (2)

ロットNo 140509-2-E-004

対象数量 892

不具合内容及び補償内容

ショートショット不良

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)

当該リーシエドにおいて ショート発生あり

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

ショートが発生、

↓

樹脂がうまく充填しなかったため、

↓

フロンティアの樹脂が
不足していたため、

不具合発生生産日：14年 5月 9日

金型番号： MM275

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

特別作業はありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

ショート流出、

成形後 画像検査を実施したが検出できず、

↓

画像装置の精度が甘かった可能性あり

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

フロンティアとリーシエドのスタッフが
大玉取りして頂く。

成形機部品の交換実施。

対策実施日 2014年 7月 23日

承認

確認

担当

対策実施日時 2014年 5月 9日

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は部番を記入)

() / 実施

14.12.09

14.12.09

14.12.09

浅川

山本

山本

敬祐

敬祐

敬祐

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

次回生産時 画像の検出能力の
確認とし、改善あり

成形機修理済です

対策実施日 2014年 7月 23日

承認

確認

担当

対策実施日時 2014年 5月 9日

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は部番を記入)

() / 実施

14.12.09

14.12.09

14.12.09

浅川

山本

山本

敬祐

敬祐

敬祐

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンポー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掘む)

↓

↓

対策実施日 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施日時 年 月 日

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は部番を記入)

() / 実施

14.12.11

14.12.10

14.12.10

太田

山岸

曾我

智規

敬祐

瑞紀

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

有効性の評価あり
効果確認済み

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

15.9.14

14.12.11

対策後 14.12.10.2 H.0001-0001-2

15.9.14

15.9.14

15.7.29

敬祐

智規

対策後 14.12.10.2 H.0001-0001-2

敬祐

太田

智規