

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： 2013年07月24日

発生原因 生産課： 2013年7月15日
流出原因 生産課： 2013年7月19日
流出原因 品質技術課： 2013年7月24日

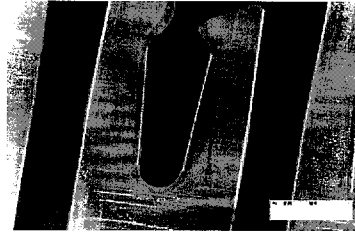
不具合整理No. 45F-07-009		
担当課	生産四課 1 G	
担当者	山本・内堀・小林	
発行日	2013年7月11日	
承認	確認	担当
13.7.11	佐竹 13.7.11	影山 13.7.11
由浩		善一

品質保証課記入

仕様番号 8110-4829
品名 TER FUSE 2.5 TR0
ロットNo 13.07.03.C7840 021-033
対象数量 333,000
不具合内容及び確認内容

24-2のサンプルにキズ発生。

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)

1. 現物には無くサンプルのみの発生。

変化点 異常も無し。

(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)

①材料1コイルの使用後の金型内確認の結果、異常変化無し。

②1.コイル内確認にて打コンが無かった。

①②より発生性はなく、イレギュラーな発生。
パイロット当りが原因の可能性(しかし、予知管当初から発生している)

不具合発生日: 13年7月3日

金型番号: L7082

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・打コン 発生の原因となるような異物の侵入、発生をモルトプレートの交換、プレス周りの清掃徹底

・金型の改善を依頼

対策実施日: 13年7月11日	承認	確認	担当
対策実施時点: 水平展開の有(無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	丸岡 13.7.19 優	丸岡 13.7.19 優	山本

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)

サンプルにキズ

(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)

サンプルを横に動かして見ていた。

製品の輪郭と錯覚し、キズだと認識できず、流出。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・サンプルを動かさない状態で目視確認し、後に顕微鏡検査
・製品不良履歴カードにて、本不具合内容の落とし込みをし、人の変化に追従できるようにする。

対策実施日: 13年7月11日	承認	確認	担当
対策実施時点: 次回生産より	丸岡 13.7.19 優	丸岡 13.7.19 優	山本

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルにキズ発生

(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)

サンプルを一定の角度の手外観検査をしていた。
製品の輪郭と錯覚してしまつて、流出してしまつた。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

光の加減を有効に使い、確実に検出できるようにします。

対策実施日: 13年7月19日	承認	確認	担当
対策実施時点: 次回生産より	太田 13.7.19 智視	小林 13.7.19 善一	関口 13.7.19 真衣

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
製品異常履歴カードを貼り出し、認識し、外観検査していることを聞き取り確認。	丸岡 13.8.19 優	影山 13.9.19 善一	対策後、13.07.24 C7840.093~13.08.29 D8500.062の550.0tにおいて、同不具合が再発し、有効性を確認。	丸岡 13.8.19 優	佐竹 13.9.19 由浩	影山 13.9.19 善一