

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： 2018年03月02日

流出原因 生産課： 2018年03月05日

流出原因 品質技術課： 2018年03月07日

不具合整理No. 49M-02-004

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2018年02月28日

承認 確認 担当

浅川 18.3.01 裕規

竹花 18.2.28 智治

小林 18.2.28 歩夢

指定回答日： 2018年03月07日

仕様番号 G-109772

品名 BB35C-PAA24AA4-510E-DLF

ロットNo 180210-5-Q-02-05

対象数量 100,290個

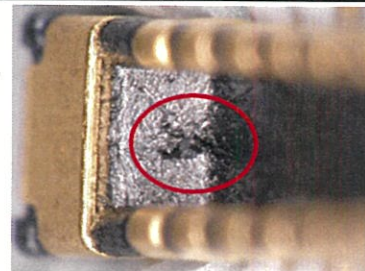
不具合内容及び確認内容

ショート不具合

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)

成形機が前回と変更になった。

(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)

ランダムにショートが発生した。

↓

成形条件が低かった。

↓

樹脂温度が低かった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・成形条件の見直し
樹脂量、樹脂温の変更を
実施

計量 12.50 → 12.80

Z0 343 → 350

Z5 330 → 335

Z2 350 → 355

Z6 310 → 315

Z4 325 → 350

ZH 80 → 170

対策実施日：2018年 3月 12日

承認 確認 担当

対策実施日時：180312-5-T-001

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

石坂 18.4.24 克彦

石坂 18.4.24 克彦

石坂 18.4.24 克彦

石坂 18.4.24 克彦

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)

成形機が前回と変更になった。

(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)

ショート品が流出した。

↓

ランダム発生の為。

初物全検で発生なし。中間サンプル発生なし

(誰が、いつまでに何を、どうする)

初物検査を1RLの「始・中間・終」
で外観検査して3RL分で判定する
(不具合対策会議にて決定)

対策実施日：2018年 3月 20日

承認 確認 担当

対策実施日時：180312-5-T-001

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(DDKシリーズ) / 実施

石坂 18.4.24 克彦

石坂 18.4.24 克彦

石坂 18.4.24 克彦

石坂 18.4.24 克彦

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルに発生していませんでした。

(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)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日

承認 確認 担当

対策実施日時： 18.4.26 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

浅川 18.4.26 裕規

山岸 18.4.26 敏樹

山岸 18.4.26 敏樹

山岸 18.4.26 敏樹

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

承認 確認 担当

有知性の公平性にて
対策効果を再確認します。

佐竹 18.12.21 由浩

竹花 18.12.20 智治

対策後、170313-5-F-01~180314-5-
4-01-02の5ロットにおいて同不具合あり、
有知性ありと再確認します。

佐竹 18.12.21 由浩

竹花 18.12.20 智治

山岸 18.12.20 敏樹