

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： 2015年04月17日

発生原因 生産課： 2015年04月09日

流出原因 生産課： 2015年04月14日

流出原因 品質技術課： 2015年04月17日

不具合整理No. 46M-04-002

担当課 モールド生産課生産G

担当者

発行日： 2015年04月06日

承認 確認 担当

承認 15.4.03 確認 15.4.06 担当 15.4.06

品質保証課記入

仕様番号 62 5859 036 201 000 S

品名 5859-36 REC INS ST SMT (H=0.9)

ロットNo 5317NS403

対象数量 46,170

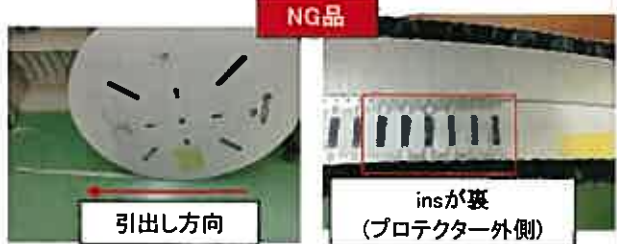
不具合内容及び確認内容

巻方向が逆

正：プロテクター内側の右巻

不具合品：プロテクター外側の左巻

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)

特別作業なし

(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)

702テラタ内外逆巻を発生

成形巻込時に間違えた。

作業者の意識が甘い

(誰が、いつまでに何を、どうする)

全作業者に再Aネにて
周知しました。

不具合の発生日：15年3月17日

金型番号： MR023

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)

特別作業なし

(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)

702テラタ内外逆巻を

成形巻取後のカニニモレ

作業者の意識不足

(誰が、いつまでに何を、どうする)

再Aネにて全作業者に周知

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

検査現場が不足していた為、検査担当者が見つけた

(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)

巻上方向逆の製品の流出

担当者が不足した為、確認不足

検査担当者が見つけたが、100%確認が行われていた

(誰が、いつまでに何を、どうする)

担当が所収の場合は他の検査員が
確認する様徹底します。

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

検査員の評価

検査員

承認

確認

検査後 5416NS401-01~5420NS401-01
5ロットについて同不具合無し。有効性

承認

確認

担当