

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。

再発防止の為に対策を記入の上、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： 2015年05月28日

流出原因 生産課： 2015年06月02日

流出原因 品質技術課： 2015年06月05日

指定回答日： 2015年06月05日

不具合整理No 46M-05-004

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2015年05月25日

承認 確認 担当

浅川
15.5.29
杉原浅川
15.5.29
杉原

品質保証課記入

仕様番号 101CPB-136-40F (PB4H H1.0 40P)

品名 PB-4H (0.4MMB-B) PLUG INSERT MOLD

ロットNo 250509-1-U-01~

対象数量 829

不具合内容及び確認内容

ハウジング反り大
規格：0.02±0.02
実測：MAX0.05有り
不良率：MAX2.77%

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)

異常作業なし。

(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)

反り大

変化点ないが発生(アタリ?)

巻きしりと思わたり

不具合発生日 15年5月9日

金型番号： MM449

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)

異常作業なし

(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)

反り流出

1-10形穴で発生

アタリ発生

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻きしりを発生して取り

対策は困難です

対策実施日： 15年5月9日

承認

確認

担当

対策実施時地

山本

山本

山本

水平展開の有(無)

15.6.07

15.6.07

15.6.07

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

敬祐

敬祐

敬祐

() / 実施

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

お客様からの要望に対しては、対応させていただきます。

(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻きしりの発生と思わたり

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施時地

山本

山本

山本

水平展開の有(無)

15.6.07

15.6.07

15.6.07

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

敬祐

敬祐

敬祐

() / 実施

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。浅川
15.6.11
杉原浅川
15.6.11
杉原対策後、250609-1-A-0001-0004~
5020-1-C-0001-0003の5ロットに
ついて同不具合無し。有る場合は有る判断
予防処置 要、不要 致す。浅川
15.6.11
杉原浅川
15.6.11
杉原浅川
15.6.11
杉原