

# 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： 2017年03月28日

発生原因 生産課： 2017年03月23日  
流出原因 生産課： 2017年03月24日  
流出原因 品質技術課： 2017年03月28日

不具合整理No. 48F-03-006

担当課 生産1-2

担当者 小川

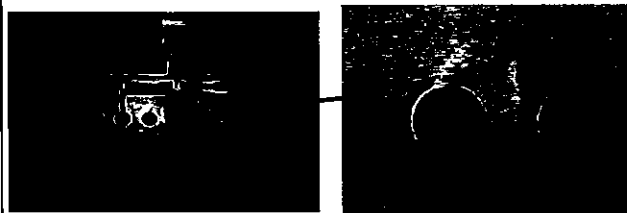
発行日： 2017年03月21日

承認	確認	担当
佐竹 17.3.21 由浩	和田 17.3.21 哲夫	和田 17.3.21 哲夫

品質保証課記入

仕様番号	70 5857 999 125 XXX S (プラグ 48Pプラグ)
品名	5857-48 PARTS PLUG ANCHOR PLATE (H=0.7)
ロットNo	17.03.02.1.B.0066
対象数量	22,600個
不具合内容及び確認内容	
キャリア打痕	
異常品の暫定処理	確認中

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)

キャリアにダコン有り..

(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)

キャリアにダコン発生.

↓

カスやがりキャリアに付着.

↓

材料にゴミ、カス、ダコン、キャリアに付着して発生.

不具合発生日: 17年03月02日 /  
金型番号: P6404

## 流出原因

生産課  
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

キャリアにダコン有り

(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)

キャリアにダコン発生.

↓

サンプルにダコンがなくて見逃す.

↓

画面外にダコンが見えなくて見逃す.

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

保管サンプルには異常ありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

↓

↓

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生原因として、カスやがり。  
材料投入時、ダコンがキャリアに付着。  
事後確認で金型確認はしては、異常なし。  
異物混入の可能性あり。  
カスやがりの清掃を行う。

対策実施日: 17年03月30日	承認 松本	確認 関口	担当
対策実施時No. 17.03.30	17.4.03	17.4.03	
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	津波	孝史	1-2

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画面外にダコンが見えなくて見逃す.

対策実施日: 17年3月30日	承認 松本	確認 関口	担当
対策実施時No. 17.03.30	17.4.03	17.4.03	
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	津波	孝史	1-2

対策実施日: 年 月 日	承認 八田	確認 笠原	担当
対策実施時No. 17.4.04	17.4.04	17.4.04	
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	智視	しのぶ	しのぶ

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
効果の確認									
対策後発生無し。対策有り									
承認 佐竹	確認 和田	有効性の評価	承認 黒岩	確認 和田	担当				
17.5.14	17.5.12	対策後 17.05.26.1.D.0008~17.06.02.1.G.0018 の計5ロットにおいて、再発防止の為、有効性を評価した結果、有効と判断した。	17.7.18	17.7.16	17.7.16				
由浩	哲夫	予防処置 要、不要	映次	哲夫	哲夫				