

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07月06日

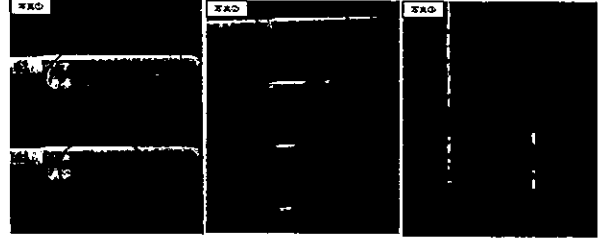
発生原因 生産課： 2017年07月03日
流出原因 生産課： 2017年07月04日
流出原因 品質技術課： 2017年07月06日

不具合整理No.		48F-06-015	
担当課		生産 4 - 2	
担当者		内堀	
発行日:		2017年06月29日	
承認		確認	担当
黒岩 17.6.29 映次	和田 17.6.29 哲夫	和田 17.6.29 哲夫	

品質保証課記入

仕様番号	8230-5650/5651
品名	PRP 12C53PCB64M ₁ L
ロットNo	17.06.06.0007-0012、17.06.07.0013-0015
対象数量	1,189,000ヶ
不具合内容及び確認内容	<ul style="list-style-type: none"> 8230-5650 PRP 12C53PCB64M Lot.170505-007 初物サンプルにヒゲ確認(0.4mm)---写真① 8230-5650 PRP 12C53PCB64M Lot.170505-013 初物 -015 検物サンプルにヒゲ確認(1.38mm)---写真② 8230-5651 PRP 12C53PCB64L Lot.170505-013 初物サンプルにヒゲ確認(0.4mm)---写真③
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)

保管サンプル1本にヒゲバリあり
(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

ヒゲバリから修正がある。

↓
フレ修正が深過ぎた底面に
強く当たる

↓
強く当たると底面のコロが
この関係で深く入れたフレ修正側面が
削れヒゲバリが出る

不具合の生産日： 17年 6月 6日
金型番号： A7916

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

保管サンプル1本にヒゲバリあり
(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

ヒゲバリ見逃し

↓
ヒットフォームにヒゲバリが出ることを
外観指導書にも記入

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1本のみのヒゲバリあり
(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)
ヒゲバリ発生してるサンプルが1本のみのため。

↓
ヒゲバリが製品には付いていない。

↓
外観指導書にも記載がなかったため見落としをした。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

深過ぎるフレ修正を改善するため
外形抜きが現在2ヶ所になって
いるが波状ホコシに変更しフレ
を改善し、フレ修正を打たなく
ても良い状態にする。

対策実施日	17年 7月 10日	承認	確認	担当
対策実施時点	17.07.07.001~	黒岩 17.7.11 映次	和田 17.7.11 哲夫	山岸 17.7.05 広昭
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)				

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観指導書に内容を追加

対策実施日	17年 7月 14日	承認	確認	担当
対策実施時点	7/20 01~	黒岩 17.7.11 映次	内堀 17.7.20 龍夫	内堀 17.7.20 龍夫
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)				

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観指導書に内容を追加する。
外観検査を行うときは、照合サンプルと比較し
見落としを防ぐ。

対策実施日	17年 7月 14日	承認	確認	担当
対策実施時点	7/20 01~	太田 17.8.09 智樹	藤沢 17.8.09 美月	藤沢 17.8.09 美月
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)				

標準類改訂

有 ・ 無 ()

原因区分	<input type="checkbox"/> 作業	<input type="checkbox"/> 金型	<input type="checkbox"/> 材料	<input type="checkbox"/> 検査工程	<input type="checkbox"/> 設備	<input type="checkbox"/> 梱包・輸送	<input type="checkbox"/> 管理・仕様	<input type="checkbox"/> 顧客	<input type="checkbox"/> その他
効果の確認	承認	確認	有効性の評価			承認	確認	担当	
予防処置 要、不要									