

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02月19日

発生原因 生産課：2015年02月11日 迄

流出原因 生産課：2015年02月16日 迄

流出原因 品質技術課：2015年02月19日 迄

不具合整理No. 46M-02-003

担当課 モールド生産課生産G

担当者

発行日：2015年02月06日

承認 確認 担当

浅川 15.2.11 裕規	堀江 15.2.09 太郎	竹花 15.2.06 智治
---------------------	---------------------	---------------------

品質保証課記入

仕様番号 31 5859 036 201 829 S +
品名 5859-36 PLUG SUB ASSY (H=0.9)
ロットNo 5126NS103, 5126NS203
対象数量 30,000
不具合内容及び確認内容

樹脂バリ (5126NS103)
ヒケ (5126NS203)

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)

異常作業はありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

ヒケ・バリが発生

↓

金型10-17のスキマが発生

↓

強度的に弱い部分があり樹脂圧によりスキマ発生

不具合の生産日：15年1月26日

金型番号：MM477

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)

異常作業はありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

ヒケ・バリが流出

↓

バリに対するサリが甘かった

↓

バリに対する限度を明確にしてもらいたい

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サリ70.0に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掘む)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

現行の型では、改造が困難のため
外観検査にて早期発見と可

対策実施日：15年2月11日

承認

確認

担当

対策実施日時No. 15.02.11

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

山本

山本

山本

15.2.13

15.2.13

15.2.13

敬祐

敬祐

敬祐

(誰が、いつまでに何を、どうする)

バリに対する限度限度見本を
作成しました。

対策実施日：15年2月11日

承認

確認

担当

対策実施日時No. 15.02.11

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

山本

山本

山本

15.2.13

15.2.13

15.2.13

敬祐

敬祐

敬祐

(誰が、いつまでに何を、どうする)

サリ70.0に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掘む)

↓

↓

対策実施日：年 月 日

承認

確認

担当

対策実施日時No.

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

堀江

竹花

15.2.16

15.2.16

15.2.16

徳行

敬祐

敬祐

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

有効性の評価は
効果確認済み。

浅川

竹花

対策後、5217NS-01-11~5221NS-01-089
計5ロットにおいて同一不具合無しを確認済み
半断金となります。

15.2.16

15.2.16

予防処置 要、不要

浅川

堀江

竹花

15.3.31

15.3.24

15.3.24

裕規

太郎

智治