

## 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05月25日

発生原因 生産課：2015年05月15日  
流出原因 生産課：2015年05月20日  
流出原因 品質技術課：2015年05月25日

不具合整理No. 46M-05-001

担当課 モールド生産G

担当者

発行日：2015年05月12日

承認 確認 担当

浅川 緑江 竹村  
15.5.19 15.5.14 15.5.22  
裕規 本郎 智治

不具合内容

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 5425NS101  
対象数量 15,000  
不具合内容及び確認内容

ショートショット不良

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)

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掘む)

ショート発生

↓

形状が回りまわらなかつた

↓

カバリ防止で機 条件変更

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

スリットを確保  
確実に実施する  
朝礼にて周知

対策実施日：2015年6月7日 承認 確認 担当  
対策実施時地：5608/1 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

不具合発生生産日：15年 月 日

金型番号：MM476

起因部署記入

## 流出原因

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掘む)

ショート発生

画像確認できなかった

発生が微妙であつた

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策を確実に実施

対策実施日：2015年6月8日 承認 確認 担当  
対策実施時地：5608/1 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)

サンポ.0 異常なし

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

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 15.6.9 15.6.9 15.6.9  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 徳行 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

品質保証課

効果の確認

有効性の評価  
効果確認済み

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

浅川 15.9.14  
裕規

15.9.14  
敬祐

対策後、5611NS101-05~5615NS101-029  
の5ロットにおいて何の不具合も発生せず、有効性  
が十分に発揮されている。  
予防処置 要、不要

浅川 15.9.14  
裕規

15.9.14  
敬祐

15.9.29  
敬祐

竹村 15.7.29  
智治