

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：2016年03月25日

発生原因 生産課：2016年03月16日

流出原因 生産課：2016年03月22日

流出原因 品質技術課：2016年03月25日

不具合整理No. 47M-03-004

担当課 モールド生産G

担当者

発行日：2016年03月11日

承認 確認 担当

承認 確認 担当
浅川 16.3.11 裕規

品質保証課記入

仕様番号 G-109772

品名 BB35C-PAA40AB3-520E-DLF (FOB)

ロットNo 下記参照

対象数量 394,401

不具合内容及び確認内容

パイロット穴変形

ロットNo. 160214-1-V-02-03, 160219-1-Y-01-02

160220-1-A-02-04, 160221-1-A-02, 04-05

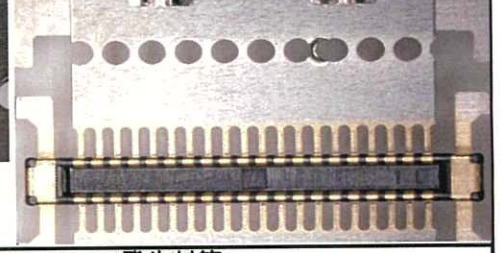
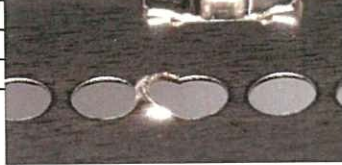
160222-1-A-01, 160223-1-A-02

160224-1-A-01, 160225-1-A-03

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)

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

ナゼ
パイロット穴変形発生

↓
画像送リスレ

↓
製品位置ズレ補正の
累積ズレ

不具合発生日：2016年2月 日

金型番号：MM516

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

ナゼ
パイロット穴変形流出
↓
中肉サンプル発見です
↓
画像位置ズレ補正で
変形がなくなる(変形ラジエ)

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルに発生ありませんでした
(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

3/16 画像調整
・パイロットセン変更
・製品送りのクランプ圧調整

対策実施日：2016年3月15/16日

対策実施ロットNo. 160315-1-E-02~

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

承認 確認 担当

承認 山本 16.3.18 敬祐

確認 高岩 16.3.17 利雄

担当 高岩 16.3.17 利雄

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

同上
中肉サンプル確認時に変形無きことを確認する

対策実施日：2016年3月16日

対策実施ロットNo. 160315-1-E-02~

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

承認 確認 担当

承認 山本 16.3.18 敬祐

確認 高岩 16.3.17 利雄

担当 高岩 16.3.17 利雄

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日：年 月 日

対策実施ロット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

承認 確認 担当

承認 太田 16.3.18 智規

確認 山岸 16.3.18 敏樹

担当 山岸 16.3.18 敏樹

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

品質保証課

効果の確認

有効性の評価にて、対策効果を
確認します。

承認

承認 浅川 16.4.13 裕規

確認

確認 浅川 16.4.13 裕規

有効性の評価

対策後 160326-1-F-0001-0003, 0005-0006
160401-1-K-0001-0007の計5ロットにおいて
同不具合無しの為、有効性有り半片に致す。

予防処置 要、不要

承認

承認 浅川 16.4.13 裕規

確認

確認 浅川 16.4.13 裕規

担当

担当 浅川 16.4.13 裕規