

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26日

発生原因 生産課： 2015年02月18日 迄

流出原因 生産課： 2015年02月23日 迄

流出原因 品質技術課： 2015年02月26日 迄

不具合整理No. 46M-02-006

担当課 モールド生産課生産G

担当者

発行日： 2015年02月13日

承認 確認 担当

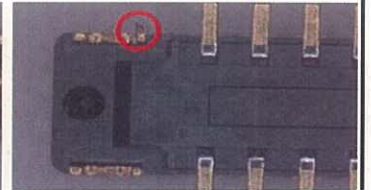
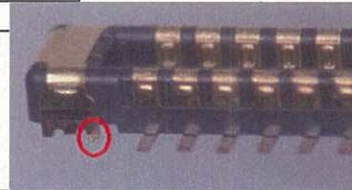
承認 浅川 15.2.17 裕規
確認 浅川 15.2.17 裕規
担当 浅川 15.2.17 裕規

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 5128NS4XX, 5125NS4XX, 5123NS4XX, 5122NS4XX, 5120NS4XX, 5124NS4XX, 4Z22NS4XX
対象数量 570, 120
不具合内容及び確認内容

インサートCONT保持部キャリア緩み
組立後、金具バリ発生
不良率：組立品 5 / 50

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)

成形工程では無いと思われました

↓

↓

不具合発生生産日： 15年 / 月30日

金型番号： MM481

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)

↓

↓

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルには異常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)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

18 左

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施日時 山本 山本 山本
水平展開の有(無) 15.2.18 15.2.18 15.2.18
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 敬祐 敬祐 敬祐
実施 敬祐

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

社内発生している画像検出可能
レベルであると思われました

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施日時 山本 山本 山本
水平展開の有(無) 15.2.18 15.2.18 15.2.18
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 敬祐 敬祐 敬祐
実施 敬祐

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施日時 山本 山本 山本
水平展開の有(無) 15.2.19 15.2.19 15.2.19
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 敬祐 敬祐 敬祐
実施 敬祐

起因部署記入

品質保証課

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

対策後 5220NS401-11~5224NS401-07
計5ロットにおいて同不具合無しを、有効性
有り半判定をします。

予防処置 要、不要

浅川 15.3.27 裕規

浅川 15.3.27 裕規