

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。

発生原因 生産課： 2018年06月07日

流出原因 生産課： 2018年06月08日

流出原因 品質技術課： 2018年06月12日

不具合整理No. 49M-06-001

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2018年06月05日

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

指定回答日： 2018年06月12日

仕様番号 300282-9-11

品名 DF36-30P-0.4SD ゼウインザ

ロットNo. 180418-1-S-004

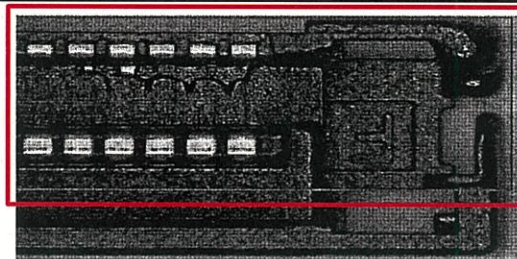
対象数量 5,000個

不具合内容及び確認内容

客先組立後の検査工程でショート発見

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)

成形条件変更があった。

(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)

ショートが発生した。

↓

成形条件(計量)を下げた。

↓

コンタクトR部にカブリ発生。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

成形型の修正をして、R部のカブリをなくした。

↓

成形条件を元に戻しました。

対策実施日：2018年 6 月 7 日

承認

確認

担当

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

不具合発生日：2018年 4 月 18 日

金型番号： MM316

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

成形条件の変更があった

(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)

ショート品が流出した。

↓

リール内の発生率が低くサンプル発見

できなかった。

画像検出ができませんでした。

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像設定の変更を実施してショート検出できる様にした。

対策実施日：2018年 6 月 7 日

承認

確認

担当

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

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルには発生していませんでした

(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)

サンプルに発生していませんでした

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

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

標準類改訂

有・無

()

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

効果の検証

有効性の言明書にて対策効果を検証します。

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

承認

確認

対策後、180613-1-U-01-02~(80616-1-U-03-06)の計ロットにおいて同不具合無しの有効性が確認されました。

承認

確認

担当

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当