

品質不適合連絡書

No. _____

件名：アウターハウジングの締結緩み		品質保証部 起票：年 月 日	
		承認	作成
不適合の区分(をつける) 1. 購入部品・資材 2. 内製品・半製品 ③ 完成品 4. 設備機器 5. その他()		印	印
品番 / 品名：90142-A / Housing, Gear Outer		製品型式：RB6	
発生工程：組立後最終検査		対象ロット：785B	
不適合内容： (発生日時：11/21) ハウジングのガタが検出され、調査の結果締結ボルトの緩み発見。(規定トルク 10Nm に対し 6Nm) 当たり面の樹脂クラック発生による軸力不足が起因している。			
処置状況： 工程内の仕掛品と組立完了品はハウジングを取り外し、不良ハウジングは廃棄。(計23個)			
是正処置の要否：(要)・否 処置依頼先：製造部成型G 回答希望日：11/23 配布先) 生管部 保管物流G			
不適合の原因： 成型条件変更によりクラック位置にウエルドラインが発生。 当該部位は工程内の外観検査項目になっていなかった。		製造部 年 月 日	
		承認	作成
		印	印
是正処置の内容： ・暫定処置： ・同一成型条件での仕掛品および完成品在庫(ロット No. 785A, 785B)を全数点検し選別。 ・成型条件をパターン1に再修正。 ……11/22 完了済 ・再発防止対策： ・金型修正での流動パターンとウエルド位置を変更 ……11/27 迄に実施			
水平展開または予防処置の要否 (要)・否 処置の内容：ギアインナーハウジング(90143-A)にも同様の不具合発生が予想されるため、 上記と同様の対策を織り込む。 ……11/30 迄に実施			
配布先) 品質保証部、開発部、生産管理部			
効果の確認結果：(良好)・再対策要 再発防止対策および水平展開の実施を確認。 現物にてウエルド発生位置を確認し問題なし。		品質保証部 年 月 日	
		承認	確認者
		印	印
再対策要の場合の内容：			