

## 品質異常改善通知書

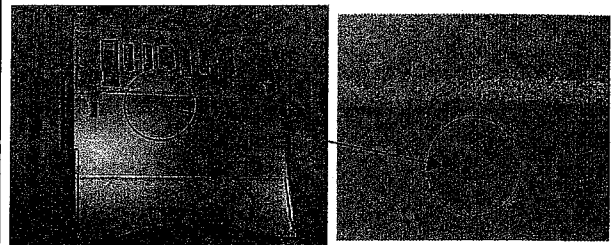
下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。  
再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに原本を回付して下さい。

不具合整理No. 43F-7-018		
生産	4	課 2 G
生産担当 原		
発行日: 2011年7月19日		
承認	確認	担当
佐竹	佐竹	和田
11.7.19	11.7.19	11.7.19
由浩	由浩	折手

指定回答日: 2011年7月26日  
生産担当: 2011年7月22日迄  
洗浄熱処理: 2011年7月25日迄  
品技担当: 2010年7月26日迄

図番	SDKR-SHRT-5PT-GR
品名	SDKRシェル
ロットNo	11.06.27.1.0001~0003
対象数量	3RL
クレーム内容及び確認内容	
傷	日圧様にて選別予定。

写真・図



## 発生原因

## 発生対策

生産課・めっき課・技術課・( )

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

対象は生産スタート直後の3リールでした。

(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)

型外よりゴミが侵入し打痕となった。

スタート直後の3リールであった事から材料投入時に  
ゴミが侵入したのと思われる。

材料コース上にゴミがあった可能性が有ります。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

セトアップ前に材料コース付近の清掃を  
実施する。

不具合発生日: 11年6月27日

P番号: P 4539 -

## 流出原因

## 流出対策

生産課・めっき課・技術課・( )

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルで打痕が発生していたが、それが原因で検出できなかった。

(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)

打痕が流出

大きさが小さく浅い打痕であった為、検出できなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観指導書に追記済み。  
外観検査時は指導書を見て検出に努める。  
発見した場合、アクトを止めて上司へ報告致しする。

品質技術課・業務グループ

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(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)

打痕が流出

サンプル発生あり、検出できなかった。

打痕の程度が軽微であった為、検出できなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観指導書に追記済み(7/26)  
次回指導書を確認しながら検出致しする。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

## 有効性の評価

## 予防処置要

対策後、11.07.28.1.001 ~ 11.08.10.1.0069の計55ロットに  
おいて同一不具合が無い為、有効性有りと判断致しする。

不要

承認	確認	担当
佐竹	佐竹	和田
11.12.01	11.12.01	11.11.30
由浩	由浩	折手

品質保証課記入

起因部署記入

品質保証課

