

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：2011年9月2日

生産担当： 年 月 日迄

検査担当： 2011年8月28日迄

業務担当： 2011年9月2日迄

不具合整理No. 43F-8-021

生産 課 G

生産担当 26

発行日：2011年8月19日

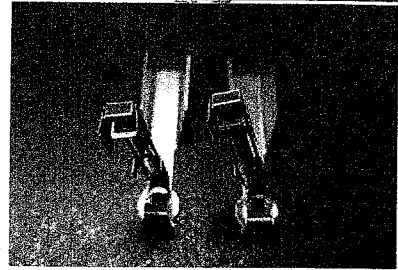
承認 確認 担当



品質保証課記入

図番 SC03X620A
品名 Aパネ SFA20G
ロットNo 110810B
対象数量 6ヶ中2ヶ
クレーム内容及び確認内容
客先提出サンプル変形
発生数 2/6
客先にてサンプル外観検査時に検出

写真・図



発生原因

生産課・めっき課・技術課 (業務G)
(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

発生起因 不明です

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)



発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

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

起因部署記入

不具合発生日： 11年8月10日
P番号： P 5896 -

流出原因

生産課・めっき課・技術課 (業務G)
(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掴む)



流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

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

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)

取り扱いに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掴む)



(誰が、いつまでに何を、どうする)

サンプルをケースに入れ
送りようにして下さい。 品質保証課 景山

対策実施日： 11年9月2日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 11.09.29.L-001~
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

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

対策後 11.09.29.L-001~0072 ~ 11.11.17.K-0001~0080 の
計5ロットにおいて同不具合なしの為有効性有りと判断致し
最終ロット出荷日: 11.11.21

予防処置 要・不要

承認 確認 担当
11.11.21 11.11.21 11.11.21
博久 佐竹 影山