

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-11-007

生産 4 課 2 G

生産担当 水守

発行日: 2011年 11月 15日

承認	確認	担当
11.11.15 博久	11.11.15 映次	11.11.15 映次

指定回答日: 2011年 11月 25日

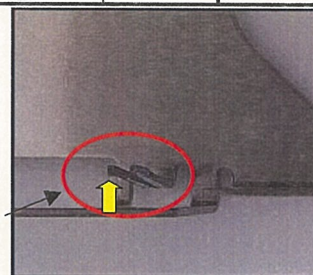
生産担当: 2011年 11月 23日迄

品技担当: 2011年 11月 25日迄

図番	BB-27205
品名	FPS009-05#SH-2
ロットNo	G. 11. 08. 19. 1. 0211-0221
対象数量	16,500
クレーム内容及び確認内容	

変形不具合発生

写真・図

矢印方向へ
の変形

発生原因

生産課・めっき課・技術課・~~メンテナンス課~~
(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

曲げパンチ焼き付けによる変形

加工油が少なかった。

加工油点滴スリットを自動にして元にもどすのを忘れていた

不具合発生日: 2011年 8月 19日

P番号: P3938 -

流出原因

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)

(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)

全サマール確認していたが、1/5分の為重要部(ヒケバリ)のみで

見逃がしていた。

変形している可能性の認識はなかった

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掴む)

ヒケバリの所に意識が回ってなかった。

見ていたが → 手順通りだった。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

点滴自動スリットを押しも一定時間で
自動で元に戻すよう装置改善を依頼
に依頼

対策実施日: 11年 11月 23日

対策実施ロットNo: 次回生産ロットより

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

丸岡

丸岡

水守

11.11.23

11.11.23

優

優

優

優

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・照合サマール比較して外観確認する。
・外観指導書に追加する

対策実施日: 11年 11月 23日

対策実施ロットNo: 次回生産ロットより

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

丸岡

丸岡

水守

11.11.23

11.11.23

優

優

優

優

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観検査手順通りに、「格率を変える」場合サ
マールの活用、「外観検査指導書の確認」もやる。

対策実施日: 11年 11月 24日

対策実施ロットNo: 次回検査ロットより

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

山岸

山岸

忠彦

11.11.28

11.11.24

忠彦

徳行

忠彦

忠彦

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

黒岩

藤牧

対策後、G.11.12.07.1.001~G.11.12.28.1.189
のサマールにおいて、同不具合発生の発生確率は
有りとなりません。

12.2.10

12.2.09

黒岩

映次

映次

予防処置 要、不要

映次

映次

映次

改善効果あり