

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： 2018年02月14日

発生原因 一： 2018年02月09日

流出原因 品質技術課： 2018年02月12日

流出原因 品質技術課： 2018年02月14日

不具合整理No. 49F-02-004

担当課 品技1-1G

担当者 井上

発行日： 2018年02月07日

承認 確認 担当

黒岩 18.2.07 映次
和田 18.2.7 哲夫
堀江 18.2.07 太郎

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 RR062C1F26HA

品名 コンタクトリング

ロットNo 0132.18.01.12.3-7138-7152

対象数量 149,900個

不具合内容及び確認内容

E項目 規格：めっき後、ピンゲージφ1.48止りに対して、φ1.48通りφ1.49で止まる

異常品の暫定処理 確認中

写真・図

発生原因

発生対策

(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)

↓

↓

不具合の生産日： 年 月 日

金型番号： P3836

流出原因

流出対策

品質技術課

(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)

↓

↓

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

ピンゲージ確認を怠り

(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)

作業のようにデータをOKで作成してしまった。

確認しなくても大丈夫だと思ってしまった

寸法確認している場所だと思っていて

(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

対策実施の場所

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

対策実施日： 年 月 日

承認 確認 担当

対策実施の場所

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

(誰が、いつまでに何を、どうする)

データを斜線でOKにする箇所は必ずどの寸法を見ているか確認をする。
ピンゲージがない場合は作成する。

対策実施日： 18年 2月 9日

承認 確認 担当

対策実施の場所 次ロットより

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

笠原 18.2.09 しのぶ
笠原 18.2.09 しのぶ
井上 18.2.09 菜

標準類改訂

(有) ・ 無 (脱着指示書改訂)

)

品質保証課

原因区分 ☐ 作業 ☐ 金型 ☐ 材料 ☐ 調検査工程 ☐ 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

指示書に改訂記入を指示

成規表に改訂記入を指示

黒岩 18.8.10 映次

堀江 18.8.10 太郎

対策後0132.18.02.07.3-7193-7192~0132.18.03.13.3-7274-7279の315Dottにおいて同不具合は発生しなくなり有効性が確認された。

予防処置 要、不要

黒岩 18.8.10 映次

影山 18.8.12 善一

堀江 18.8.10 太郎