

## 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. 43 F-1-005

生産 3 課 1 G

生産担当 鈴木、窪田

発行日: 2012年 1月 18日

承認 確認 担当

承認 12.1.18 黒岩 12.1.18 12.1.18

承認 12.1.18 映次 12.1.18

承認 12.1.18 12.1.18 12.1.18

指定回答日: 2012年 1月 27日

生産担当: 2012年 1月 23日迄

検査担当: 2012年 1月 27日迄

業務担当: 年 月 日迄

図番 164884-2-11

品名 DF49-\*P-0.4SD Pタンシ

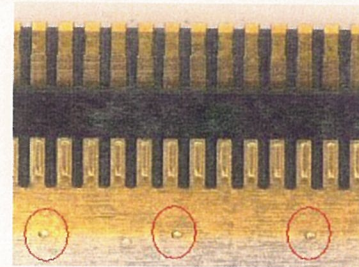
ロットNo 1-0236-0237

対象数量 1,500,000個

クレーム内容及び確認内容

打痕

写真・図



## 発生原因

(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)

(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)

打痕有り

材料コースが違っていた為  
Xが付けずれてしまふ。

材料交換

不具合発生日: 11年 11月 26日

P番号: P 5254-

## 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)

打痕あり



サンプルに発生していなかった。



発生率がランダムでした。

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)

保管サンプルも確認しましたがありませんでした。

(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)

打痕あり



## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

プレス作業者がコースの設定変更を行う。

対策実施日: 2011年 11月 29日

対策実施ロットNo 1-238

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

承認 12.1.25 12.1.25 12.1.25

承認 12.1.25 12.1.25 12.1.25

承認 12.1.25 12.1.25 12.1.25

承認 12.1.25 12.1.25 12.1.25

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

型内確認しながら生産をしよう。

対策実施日: 2011年 11月 29日

対策実施ロットNo 1-238

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

承認 12.1.25 12.1.25 12.1.25

承認 12.1.25 12.1.25 12.1.25

承認 12.1.25 12.1.25 12.1.25

承認 12.1.25 12.1.25 12.1.25

(誰が、いつまでに何を、どうする)

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

効果の確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

材料コースの適正確認

承認 12.1.29 12.1.29

承認 12.1.29 12.1.29

対策後1.0239~1.0267の150個において  
同不具合発生しない有効性有りとは判断致し、

予防処置 要、不要

承認 12.4.24 12.4.24

承認 12.4.24 12.4.24

承認 12.4.24 12.4.24