

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。

発生原因 生産課： 2013年04月12日

流出原因 生産課： 2013年04月17日

流出原因 品質技術課： 2013年04月22日

指定回答日： 2013年04月22日

不具合整理No. 44F-04-007

担当課 生産四課 1 G

担当者 内堀龍大 山崎翔太

発行日： 2013年04月09日

承認 確認 担当

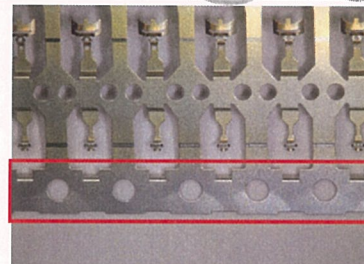
承認 13.4.09 博久	確認 13.4.09 佐竹 由浩	担当 13.4.09 影山 善一
---------------------	---------------------------	---------------------------

品質保証課記入

仕様番号 PMMR8731-14P
品名 F TYPE C-Rタン
ロットNo 13.03.08.10.0006
対象数量 64,000
不具合内容及び確認内容

キャリア部の変形発生。

写真・図



発生原因

発生対策

生産課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

キャリア部の変形発生

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の発生原因を掴む)

変形発生

↓

ストリッパ穴の痕が付いてしまった。

↓

定期研削後加工油を塗っており、油が生産前をまよびてしまふ。

不具合発生生産日：13年3月8日

金型番号： P5911

流出原因

流出対策

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

変形不具合流出

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掴む)

ローラの初めから発生し、途中で急激に

サンプルにも発生なし。

発見できず流出。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルにはありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し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)

ダイアレートに油ニゲの為の薄加工を実施。

対策実施日：13年4月2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)
Fタイプ 85742 実施

承認

確認

担当

承認

確認

担当

承認

確認

担当

承認

確認

担当

承認

確認

担当

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策は全型での対策実施し、
発生元を完了時。
対策は全数検査実施し、ローラ問題おこらない。

対策実施日：13年4月2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)
Fタイプ 85742 実施

承認

確認

担当

承認

確認

担当

承認

確認

担当

承認

確認

担当

(誰が、いつまでに何を、どうする)

注意して外観検査
していきます。

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)
13.4.22 実施

承認

確認

担当

承認

確認

担当

承認

確認

担当

承認

確認

担当

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

油ニゲの溝加工により、7.8号Fに発生なし。おて効果ありとす。

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

承認

確認

承認

確認

担当

承認

確認

承認

確認

担当

承認

確認

承認

確認

担当

承認

確認

承認

確認

担当

予防処置 要、不要