

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-11-004

生産 生産3課

生産担当

承認 確認 担当

承認 約津 11.11.07 博久	確認 佐竹 11.11.07 由浩	担当 佐竹 11.11.07 由浩
----------------------------	----------------------------	----------------------------

生産担当: 2011年11月10日迄

検査担当: 2011年11月14日迄

業務担当: - 年 - 月 - 日迄

指定回答日: 2011年11月14日

図番	DP3-139002-0-11
品名	W, FL2-R-SMT-1 Rシエル
ロットNo	2. N. 0397B, 2. N. 0398B
対象数量	67,580

・キズ不具合
(MD部門からの不具合連絡)

写真・図



めっき後の状態



プレス後の状態

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)

シエル部合部は傷あり突発的に発生。
(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)
ボヤリと発生して発生。
突発的に発生したと見做す。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ボヤリ交換
対策は取れた。
(本回終了後実施)

対策実施日: 2011年10月18日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 2.P. 399~			11.11.14
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			窪田
() / 実施			

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)

シエル部合部は傷あり突発的に発生。
(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)
ボヤリと発生して発生。
突発的に発生したと見做す。
ボヤリと発生して発生。
突発的に発生したと見做す。

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今後MD行方製品の発生、
上記の様な事象が発生した場合、
MD品証にモ不発認す。

対策実施日: 2011年10月18日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 2.P. 399~			11.11.14
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			窪田
() / 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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

(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			

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

予防処置 要・不要

承認 確認 担当

対策後、2.P. 0402~2S. 0504Aの言+5ロットにおいて、
同不具合が無い為有効性有りとは判断致し可。

承認 約津 12.4.24 博久	確認 佐竹 12.4.24 由浩	担当 佐竹 12.4.24 由浩
---------------------------	---------------------------	---------------------------

品質保証課記入

起因部署記入

品質保証課