

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：2014年05月21日

発生原因 生産課：2014年05月13日

流出原因 生産課：2014年05月16日

流出原因 品質技術課：2014年05月21日

不具合整理No. 45F-05-004

担当課 生産一課 1 G

担当者 清水高明

発行日：2014年05月08日

承認 確認 担当

承認 佐竹 影山

承認 14.5.08 14.5.08 14.5.08

承認 博久 由浩 善一

品質保証課記入

仕様番号 F1783-47060 1-10

品名 546Wターミナル ストレート (10)

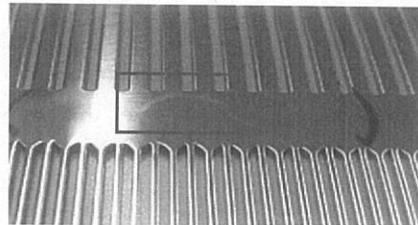
ロットNo 14. 03. 18. 2. E. 001

対象数量 60,000

不具合内容及び確認内容

リール外周より3mに打痕1ヶ所あり。

写真・図



発生原因

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)

ダコ発生

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

リッター跡がくすいた。

↓

油圧とSP面を押さえた。

↓

油が多く、逃げられなかったと
思われる。

不具合の生産日：14年3月18日

金型番号：P5526

流出原因

生産課

(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。(画像にはありません)

(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)

サンプルにはありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

上型にニードル加工する。

対策実施日：14年5月14日

承認 確認 担当

対策実施ロットNo 14ロット27

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 14.5.14 14.5.14 清水

承認 14.5.14 14.5.14 清水

承認 14.5.14 14.5.14 清水

流出対策

(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

承認 14.5.14 14.5.14 清水

承認 14.5.14 14.5.14 清水

承認 14.5.14 14.5.14 清水

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

承認 14.5.14 14.5.14 井上

承認 14.5.14 14.5.14 井上

承認 14.5.14 14.5.14 井上

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

整理対策の捨て打ちと実施が不
恒久対策(金型)にて完了した。

承認 近藤

14.5.19

広司

承認 影山

14.5.19

善一

対策14.05.21-2-K-0001~14.05.24-2-N-0001
の14.05.21において、同不具合が無い為有効性有り
と判断し終了します。

予防処置 要、不要

承認 近藤

14.7.09

広司

承認 佐竹

14.7.09

由浩

承認 影山

14.7.09

善一