

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. 44F-07-007

生産担当課 生産4課 2G

生産担当者 駒村氏

発行日: 2012/7/13

承認 確認 担当

| | | |
|---------|---------|---------|
| 承認 | 確認 | 担当 |
| 丸岡 | 佐竹 | 佐竹 |
| 12.7.13 | 12.7.13 | 12.7.13 |
| 由浩 | 由浩 | 由浩 |

指定回答日: 2012年7月17日

発生原因: 生産課 担当 2012年7月16日迄

流出原因: 生産課 担当 2012年7月16日迄

流出原因: 品質技術課 担当 2012年7月17日迄

図番 70 5738 999 207 000

品名 PARTS PLATE SD・I/O REVERSE TYPE H=2.7

ロットNo 12. 04. 06. U. 0161-0240, 12. 04. 11. U. 0241-0320

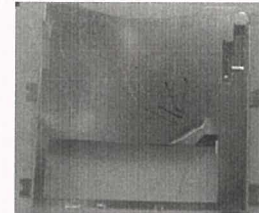
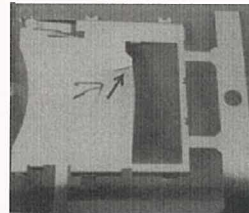
対象数量 1,500

クレーム内容及び確認内容

・打痕不具合

リール芯側から20pcs/400pcsにて発生

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)

(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)

製品ダコン

↓

材料投入

↓

材料投入がうまくいかず再トライ実施との際、加工が型内に残ってしまったと想定される

不具合発生日: 12年 6月 25日

金型番号: P4081

(誰が、いつまでに何を、どうする)

材料投入再トライの場合型内の確認を実施する。(鏡での型内確認)

| | | | |
|------------------------------|---------|---------|----|
| 対策実施日: 12年7月16日 | 承認 | 確認 | 担当 |
| 対策実施ロットNo 次回オーダー分より | 丸岡 | 丸岡 | 駒村 |
| 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) | 12.7.16 | 12.7.16 | |
| () / 実施 | 優 | 優 | |

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)

(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)

加工工程に発生が無く発見出来た

対象ロットと他のロットも含め、特異点・モリ、金型の異常履歴等について改めて確認した。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策を対策とする

| | | | |
|------------------------------|---------|---------|----|
| 対策実施日: 12年7月16日 | 承認 | 確認 | 担当 |
| 対策実施ロットNo 次回オーダー分より | 丸岡 | 丸岡 | 駒村 |
| 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) | 12.7.16 | 12.7.16 | |
| () / 実施 | 優 | 優 | |

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回繰り返して真の発生原因を掴む)

保管サニフロンにはありませんでした

↓

↓

(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 | 太田 | 智視 | 黒岩 |
| 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) | 12.8.06 | 12.8.06 | 12.8.06 |
| () / 実施 | 智視 | 黒岩 | 黒岩 |

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

次ロットの再発防止の際、型内確認を行うこと、
遅延・不良発生を防止し、入庫物の品質の向上
不徹底のPACにはない。

12.11.05
丸岡

12.11.05
佐竹
由浩

対策後、290455101~310966120の2ロットを含む6ヶ月
以上の間、同不具合が無い為、有効性ありと判断致
します。

予防処置 要、不要

13.2.15
黒岩

13.2.15
丸岡

13.2.15
丸岡