

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 担当 2012年8月30日迄

流出原因：生産課 担当 2012年8月30日迄

流出原因：品質技術課 担当 2012年9月5日迄

指定回答日：2012年9月5日

不具合整理No.

生産担当課

生産担当者

発行日：2012年8月27日

承認

確認

近藤

12.8.27

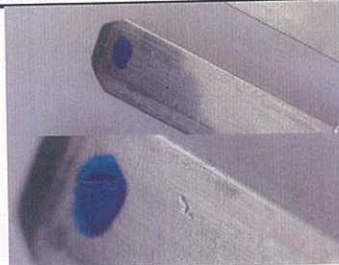
広司

品質保証課記入

図番 8230-5163
品名 TER 090 RM L0
ロットNo 342, 900
対象数量 CK020019~CK020027
不具合内容

打痕

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)

線材交換後

(なぜ発生したのかを3回繰り返し真の発生原因を掘む)

異物付着におもわれる。

↓
杆交換時に混入。↓
清掃時に付着？

不具合発生日：12年8月23日

金型番号：L7075.

流出原因

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回繰り返し真の発生原因を掘む)

サンプル確認不足。

↓

↓

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回繰り返し真の発生原因を掘む)

□ミスの見落とし

↓

ミタ材料表面にミスが外発生していた。

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

生産課に次ロットより
清掃の徹底と、清掃状況
確認...①型が円筒取り
線材引を抜き時の
コスト軽減

対策実施日：12年8月27日

承認

確認

対策実施ロットNo 次回生産ロット

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

12.9.10

清秀

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

生産担当に次ロットより
材料交換後と意図
外觀検査を行う。

対策実施日：12年8月27日

承認

確認

対策実施ロットNo 次回生産ロット

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

12.9.10

清秀

9/2

(誰が、いつまでに何を、どうする)

実験顕微鏡の照明度の調整と
角度の調整で、ミスの見落としを

対策実施日：12年9月29日

承認

確認

対策実施ロットNo CN 900000781~

水平展開の有(無)

12.10.01

太田