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。 2016年08月17日 発生原因 生産課: 流出原因 生産課: 2016年8月17日 讫 質保証 指定回答日: 2016年08月19日 2016年8月19日24日 流出原因 品質技術課: 具合内容 仕様番号 57-110-475-03 課記 OTQ GDB2 (AG 2-3) 品名 ロットNo 16.07.15.1.K.0012 対象数量 29,900 不具合内容及び確認内容 製品レバー部が強く面打ちされており、バリが発生している。 (発生率0.7~4.2%) 異常品の暫定処理 確認中 (誰が、いつまでに何を、どうする) 子が奈型がらり ) 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) (ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む) x=712 (6.70 タチでのチをするー できめでるので、キャリアン・きとまいるかい でをなってしまってこそのか、そのまま あれるのなかりは いうっするいとこ 対策実施日 ひとで、そのからぬかまろっと 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 不具合口小生産日: (6年7月) 日 金型番号: 流出対策 因 局在三日之段了後、西格·整治二乙、影后の (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) と111一万十了るか、今下リルラッキア・生る(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) (今のイマナン等に272かりってこつい)気全(217) イを見えて、年度 ななるとしてカッチを 左面でしょうツマ 研想、発生制の監視して、「物題ない事を施定して、行題ない事を施定して、行為力 対策実施日: 7212+9-03 水平展開の有・無 子を食みかるいものか ねましてしまれ 品質技術課 誰が、いつまでに何を、どうする (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 保管于凡外観模查以是常到把心处下。 (ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) 太田 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 16, 8, 22 16, 8,22 16, 8, 22 萌花 智視 標準類改訂 □管理·仕様 □顧客 □その他 □材料 □梱包·輸送 原因区分 口作業 ☑金型 □検査工程 □設備 承認 確 認 効果の確認 有効性の評価 対影後、16.09.13.1. P.6001~17.01.20、1. R.0002の許ら カットにおいて、同不具合が無い為、有効が生有ソビデリ 低行なくとす 有効性の評価に2.対影効果を確認: 17,2,24

予防処置 要、不要

由浩

致します

17.2,24