

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：2011年8月11日

生産担当：2011年7月30日迄

検査担当：2011年8月10日迄

業務担当：年 月 日迄

不具合整理No. 43F-7-024

生産 4 課 2 G

生産担当 駒村

発行日：2011年7月21日

承認 確認 担当

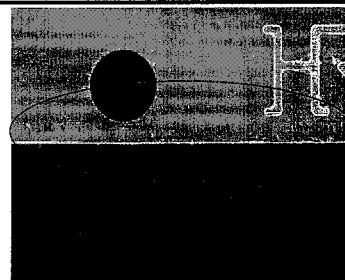
承認 11.7.21
確認 黒岩 11.7.21
担当 駒村 11.7.21
映次

品質保証課記入

図番 DP3-300361-0-11
品名 DF49-20S-0.4H Rシェル
ロットNo 1-0242
対象数量 8,000個
クレーム内容及び確認内容

キズ

写真・図



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)
・保管サンプルにはこのキズは無かった。

(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)

キズの不具合発生



材料起因ではないかと考えます



この様なキズで特定の場所ではなく動いている
キズの発生が、加工進行方向でないとわかる

金型、プレス回りの発生は考え
にくい。

不具合発生日：2011年7月12日

P番号：P5475 -

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)
・保管サンプルにはこのキズは無かった。

(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)

キズの不具合流出する



サンプルには無く発見出来ません。



おおよそ2009/12より発生、E/Aで検出されている

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)
・保管サンプルにはこのキズは無かった。

(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)

キズの不具合流出する



サンプルにはありませんでした。



発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

材料X-カ-に営業通して
確認

対策実施日：年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日時

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

1 / 実施

承認 11.7.22 確認 11.7.22 担当 駒村

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

対策実施日時

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

1 / 実施

承認 11.7.22 確認 11.7.22 担当 駒村

外観指導書作成 (品質保証課)

対策実施日：年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日時

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

1 / 実施

承認 11.7.25 確認 11.7.25 担当 駒村

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

予防処置 要、不要

承認 11.8.02 確認 11.8.31 担当 駒村

承認 11.8.31 確認 11.8.31 担当 駒村

承認 11.8.31 確認 11.8.31 担当 駒村

黒岩 11.8.09
映次 11.8.09
駒村 11.8.09
由浩

Rev : D

CQM-22020-1