

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：2016年04月08日

発生原因 生産課：2016年03月31日

流出原因 生産課：2016年04月05日

流出原因 -：2016年04月08日

不具合整理No. 47F-03-018

担当課 生産2-3

担当者 堀 忠郎

発行日：2016年03月28日

承認 確認 担当

佐竹 '16.3.29 由浩	佐竹 '16.3.29 由浩	影山 '16.3.28 一
----------------------	----------------------	---------------------

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 8230-4966P2
品名 12447PCB064-P2=L
ロットNo 16.03.09.027-16.03.23.064
対象数量 2,643,000
不具合内容及び確認内容

当該プレス上死点管理不備。プレス停止時85°の状態が生産したため品質保証できない状態。S&S在庫、当社在庫を再確認の為対象ロットを回収。

異常品の暫定処理 特別作業実施

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)

上死点管理をおこなっていた。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

気付いた時に
修正依頼おこなった
思っていた
↓
いろいろあつてはいた
↓
こう事もわかってはいた。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

すぐに上死点の修正してもら
いました。

不具合の生産日：16年3月9日

金型番号：A6525

対策実施日：16年3月28日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 67	承認 金子 '16.3.30	確認 金子 '16.3.30	担当 堀
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施			

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)

上死点管理をおこなっていた。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

修正依頼をおこなった。
①異常とせずプレス異常だとして
いろいろ仕事がかわり
流出が修正しわかってはいた。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

気付いた時にすぐ行動した。

対策実施日：16年3月28日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 67	承認 金子 '16.3.30	確認 金子 '16.3.30	担当 堀
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施			

(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回繰り返して真の流出原因を掘む)

(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.	承認	確認	担当
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施			

標準類改訂 有・無 ()

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

QCパルコにて上死点管理
取れている確認、問題なし。

承認

佐竹 '16.7.13 由浩	影山 '16.7.11 一
----------------------	---------------------

確認

佐竹 '16.7.13 由浩	影山 '16.7.11 一
----------------------	---------------------

有効性の評価

16.03.25.0069~0069 / 16.03.10.030~034の5ロット
同不具合なしのため有効性ありと判断した。

予防処置 要、不要

承認

佐竹 '16.7.13 由浩	影山 '16.7.11 一
----------------------	---------------------

確認

佐竹 '16.7.13 由浩	影山 '16.7.11 一
----------------------	---------------------

担当

佐竹 '16.7.13 由浩	影山 '16.7.11 一
----------------------	---------------------

品質保証課