

## 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. 47F-09-005

担当課 生産1-1

担当者 小山

発行日: 2015年09月08日

承認 確認 担当

黒岩 15.9.08 映彦	佐竹 15.9.08 由浩	片山 15.9.08 雄司
---------------------	---------------------	---------------------

発生原因 生産課: 2015年09月11日 迄

流出原因 生産課: 2015年09月16日 迄

流出原因 品質技術課: 2015年09月24日 迄

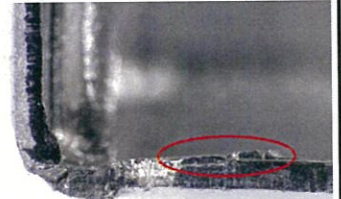
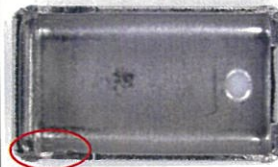
指定回答日: 2015年09月24日

仕様番号 4-543-885-01  
品名 シケス  
ロットNo 150320.25-30  
対象数量 9,000  
不具合内容及び確認内容

箱形状の端面にパーツ当たりあり。  
バリが立ってしまい、顧客での組立工程でNGとなる。

異常品の暫定処理 確認中

写真・図



発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・150320.25-30のロットにリワークを行う。  
・X200で検査する。

対策実施日: 2015年10月14日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo: 250320.25	黒岩 15.10.14 映彦	佐竹 15.10.14 由浩	片山 15.10.14 雄司
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実施			

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)

製品にバリが生じた。

(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)

製品にバリが生じた。

↓  
製品にバリがパーツに当たり、リワークが生じた。

↓  
150320.25-30のロットにリワークを行う。

不具合発生生産日 2015年3月20日

金型番号: P6176

流出原因

生産課  
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

製品にバリが生じた。

(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)

バリあり。

↓  
サンプル検査で見逃し。

↓  
バリのある製品が、顧客に納入された。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・150320.25-30のロットにリワークを行う。

対策実施日: 2015年10月14日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo: 250320.25	黒岩 15.10.14 映彦	佐竹 15.10.14 由浩	片山 15.10.14 雄司
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実施			

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

不良品は、検査に合格していません。

(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)

・検査指導書へ落とし込み後  
検査指導書に基づいて検査する。

対策実施日: 2015年11月9日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo: 150320.25	山岸 15.11.9 徳行	善哉 15.10.14 忠彦	佐藤 15.10.14 聖子
(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

品質保証課	効果の確認	承認		有効性の評価	承認		担当
		承認	確認		承認	確認	
対策後、同不具合の発生 が確認できず、判断終了。	承認	佐竹 16.3.28 由浩	片山 16.3.28 雄司	対策後、15.11.13.000-0006~16.03.09.0001 0018の5台、1台において同不具合の発生が確認できず、判断終了。	佐竹 16.3.28 由浩	佐竹 16.3.28 由浩	片山 16.3.28 雄司
	予防処置 要、不要						