

## 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. 43F-1-007

生産 4 課 2 G

生産担当 原

発行日: 2012年 1月 23日

承認 確認 担当

黒岩 藤牧 山田  
12.1.23 12.1.23 12.1.23

生産担当: 2012年 1月 25日迄

検査担当: 2012年 1月 27日迄

業務担当: 年 月 日迄

指定回答日: 2012年 1月 27日

図番 156161-0-11

品名 DM3ANカバー

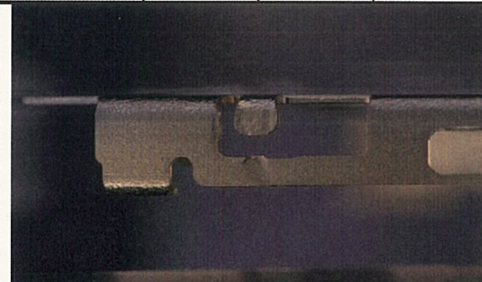
ロットNo 1-5683

対象数量 4,550ヶ

クレーム内容及び確認内容

打痕

写真・図



## 発生原因

## 発生対策

(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)

・生産履歴において、変化点は無し

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の発生原因を掴む)

打痕有り



材料投入時に、材料端面を直角に切断してなかった。



材料投入ミス

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・材料投入時は材料端面を直角に切断したか目視&amp;ミラーで確認をする。

流出対策

対策実施日: 次回生産時 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回生産時

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

丸岡 戸井田 原  
12.1.25 12.1.25 12.1.25

不具合発生日: 2012年 11月 20日

P番号: P5387-00

## 流出原因

## 流出対策

(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)

・生産履歴において、変化点は無し

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)

打痕あり



材料投入時のルールが無かった。



(誰が、いつまでに何を、どうする)

・材料投入仕様書を作成し、材料投入時において直角切断用の治具を使用し、材料端面を直角に切断する。

発生対策

対策実施日: 次回生産時 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回生産時

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

丸岡 戸井田 原  
12.1.25 12.1.25 12.1.25

(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)

・異常履歴は無し

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)

打痕あり



保管サンプルには打痕無し。



(誰が、いつまでに何を、どうする)

・保管サンプルには打痕無し。

対策実施日: 次回生産時 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回生産時

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

山岸 善哉 藤沢  
12.1.27 12.1.27 12.1.27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

上記の内容を製造加工指導書に盛り込んで有、作業方法の石室確認

山田 13.1.30 健太

対策後1年以上生産履歴が無い為閉鎖致します。

予防処置 要、不要

黒岩 13.1.30 映次

藤牧 13.1.30 和義

山田 13.1.30 健太

しました。

(株) 鈴木

藤牧 12.4.23 和義

黒岩 12.4.23 映次

Rev: D

CQM-22020-1



## 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. 43 F-1-007

生産 4 課 2 G

生産担当 原

発行日：2012年 1月 23日

承認 確認 担当

黒岩 12.1.23 映次	藤牧 12.1.23	山田 12.1.23 健太
---------------------	---------------	---------------------

生産担当：2012年 1月 25日迄

検査担当：2012年 1月 27日迄

業務担当：年 月 日迄

指定回答日：2012年 1月 27日

図番	156161-0-11
品名	DM3ANカバー
ロットNo	1-5683
対象数量	4,550ヶ
クレーム内容及び確認内容	

写真・図

打痕

## 発生原因

## 発生対策

(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の発生原因を掴む)

打痕有り



不具合ロット生産日：年 月 日

P番号：P-

対策実施日：年 月 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo

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

## 流出原因

## 流出対策

(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)

打痕あり



対策実施日：年 月 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo

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

(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)

打痕あり



対策実施日：年 月 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo

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

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

(株) 鈴木

Rev : D

CQM-22020-1

品質保証課記入

起因部署記入

品質保証課