【用紙－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.	44F-06-009
担当課	生産四課１Ｇ
担当者	山本、内堀、小林豊
発行日：	2013年06月13日

承認	確認	担当
駒澤 '13.6.13 博久	佐竹 13.6.13 由浩	彰山 '13.6.13 善一

指定回答日 ： 2013年06月26日

発生原因 生産課： 2013年06月18日 迄
流出原因 生産課： 2013年06月21日 迄
流出原因 品質技術課： 2013年06月26日 迄

不具合内容

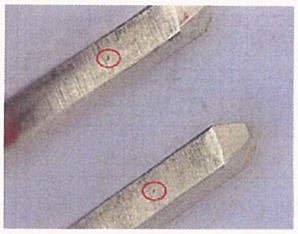
品質保証課記入

仕様番号	8230-4966P2
品　名	12447PCB064-P2=L
ロットＮｏ	13. 06. 11. 051
対象数量	80, 000

不具合内容及び確認内容

サンプルに打痕発生。

写真・図



起因部署記入

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)

サンプルに打痕発生

(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)

打痕発生
↓
金型内でパイロット当りによる削れゴミ発生
↓
材料フープのズレでパイロット当り発生。

不具合ロット生産日：13 年 6 月 11 日
金型番号 ： A6525

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

材料のダレ面、バリ面の巻き方向を確認し、投入します。

対策実施日：13 年 6 月 13 日
対策実施ロットNo. 13.06.15.65～
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

承認	確認	担当
丸岡 '13.6.13 俊	丸岡 '13.6.13 俊	小林

流出原因

生産課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

打痕流出

(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)

打痕を発見できませんでした。
↓
打痕が見えませんでした。
↓
光の加減で打痕が見えませんでした。

品質技術課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

打痕を発見できませんでした。
↓
みのがしてしまいました。
↓
光の加減で見えませんでした。

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

光の加減を変えて発見できるようにします。

対策実施日：13 年 6 月 13 日
対策実施ロットNo. 13.06.15.65～
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

承認	確認	担当
丸岡 '13.6.13 俊	丸岡 '13.6.13 俊	小林

(誰が、いつまでに何を、どうする)

いろいろ角度を変えて発見できるようにします。

対策実施日：13 年 6 月 14 日
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

承認	確認	担当
小林 13.6.18 統行	小林 13.6.14	遠田 13.6.14 豊京

品質保証課

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
生産・品技共に不具合を落としこんだ「製品不良履歴カード」にて不具合を認識して外観確認していることを聞き取りで確認	駒澤 14.1.17 博久	彰山 '14.1.17 善一

有効性の評価	承認	確認	担当
対策後13.06.15.0065～13.06.20.0105の計5ロットにおいて同不具合が無い為、有効性有りと判断致します。	駒澤 '14.1.17 博久	佐竹 14.1.17 由浩	彰山 '14.1.17 善一

予防処置　要、(不要)