

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-05-010

生産 3 課 1 G

生産担当 土屋

発行日: 2012年 5月 18日

承認	確認	担当
黒岩 12.5.18 映次	12.5.18	山田 12.5.18 健太

生産担当: 2012年 5月 23日迄

検査担当: 2012年 5月 28日迄

業務担当: 年 月 日迄

指定回答日: 2012年 5月 28日

品質保証課記入

図番	157159-8-04
品名	ID1N-ケンシュツタンシ (AB)
ロットNo	1-195~197
対象数量	30,000ヶ
クレーム内容及び確認内容	変形・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)

(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)

加工油による変形

油の貯か道から

↑
17ターボの可動部
↑
か黒い
以上の為、突発的な
変形が発生したと
思われます。

不具合発生生産日: 2012年 4月 10日

P番号: P5774-00

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)

(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)

画像で止まる

大きく変形していない為

差込レシヨンの稼働運送中による可能性あり

(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)

(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)

サンプルには発生していませんでした。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・次回生産時 加工油量の
確認

・金型内確認とミシンの確認

対策実施日: 2012年 5月 22日

対策実施ロットNo. 241~

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

徳島 12.5.22 石原 12.5.22 土屋

清秀

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・差込状態の確認

・画像の再設定

対策実施日: 2012年 5月 22日

対策実施ロットNo. 241~

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

徳島 12.5.22 石原 12.5.22 土屋

清秀

() / 実施

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日: 年 月 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

太田 12.5.23 喜島 12.5.23 町田

智視

原因区分	<input checked="" type="checkbox"/> 作業	<input type="checkbox"/> 金型	<input type="checkbox"/> 材料	<input type="checkbox"/> 検査工程	<input type="checkbox"/> 設備	<input type="checkbox"/> 梱包・輸送	<input type="checkbox"/> 管理・仕様	<input type="checkbox"/> 顧客	<input type="checkbox"/> その他
効果の確認	承認	確認	有効性の評価	承認	確認	担当			
加工油量が適量かどうか、 再確認の実施を依頼し、		山田 12.5.22 健太	対策後、1年以上生産が無い為、閉鎖 致す。		黒岩 12.5.24 映次	藤牧 12.5.24 和雄	山田 12.5.22 健太		
予防処置	要、不要								