

## 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。

発生原因 生産課： 2014年10月31日

流出原因 生産課： 2014年10月31日

流出原因 品質技術課： 2014年11月05日

指定回答日： 2014年11月05日

仕様番号 300282-9-11

品名 DF36-30P-0.4SD センサ

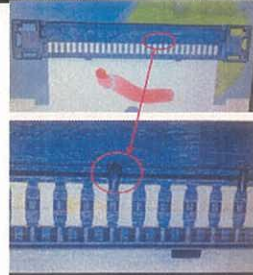
ロットNo 140901-1-T--007, 008

対象数量 3,850

不具合内容及び確認内容

キズ

写真・図



不具合整理No 46M-10-004

担当課 モールド生産課生産2G

担当者

発行日： 2014年10月28日

承認

確認

担当

浅川  
14.10.28  
裕規浅川  
14.10.28  
裕規

不具合内容

品質保証課記入

## 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)

連続生産中でした。

(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)

別工程での確認をお願いし

↓

↓

不具合発生生産日：14年9月1日

金型番号： MM316

## 流出原因

生産課

(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掘む)

同上 ↓

↓

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

センサーには問題ありませんでした

(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)

↓

↓

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

同左

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施日付No

水平展開の有・無  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)各課  
14.11.01  
廣正山本  
14.11.03  
敬祐山本  
14.11.03  
敬祐

## 流出対策

(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

対策実施日付No

水平展開の有・無  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(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

対策実施日付No

水平展開の有・無  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)太田  
14.11.04  
智視山岸  
14.11.04  
敬祐曾我  
14.11.04  
瑞紀

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

対策後、14.11.01-1-V-0001-0003~1502/2-1-Y-0001-0006の計5ロットにおいて同不具合無しが為、有効性有りとして判断致しました。

予防処置 要、不要

15.3.27  
裕規浅川  
15.3.27  
裕規

品質保証課