

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。

指定回答日： 2014年07月18日

発生原因 生産課： 2014年07月10日

流出原因 生産課： 2014年07月15日

流出原因 品質技術課： 2014年07月18日

不具合整理No. 46F-07-001

担当課 生産一課 1 G

担当者 堀 忠郎

発行日： 2014年07月02日

承認 確認 担当

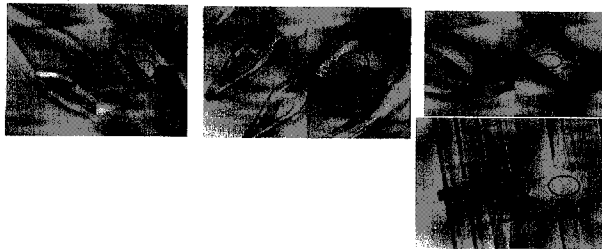
近藤 14.7.13 広司	佐竹 14.7.03 由浩	影山 14.7.02 一
---------------------	---------------------	--------------------

品質保証課記入

仕様番号 8230-4791P
品名 PF064-PRP-L
ロットNo 14.06.27.069-073, 14.06.27.074
対象数量 304,000
不具合内容及び確認内容

S&S受け入れ 検査にて発見。サンプルより打痕あり。

写真・図



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)

検査後の確認結果に見落し。

(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)

確認結果に見落し。

↓
検査点の物が細かく見えて、
正確に正しく見て見落し
↓
特に注意箇所を見つ
他もよく確認する。

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： A5799

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掴む)

↓

↓

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルに打痕が出ているのを見落とししてしまった。

(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)

打痕が出ていることに気が付きませんでした。

↓
外観検査手順書通りに行えていなかった。

認識不足です。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

自分で確認出来るように、
確認結果の使方をお伝え
検査員と確認(再)。

対策実施日： 14年 7月 10日 承認 確認 担当

対策実施日時 039 承認 14.7.11 確認 14.7.10 担当 堀

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 消秀

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策にて流出対策とします。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日時 承認 確認 担当

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

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観検査手順書にならぬ、左から右へ、
1ピンずつ横に見ていきます。また、フィット部は
倍率を上げて見ようします。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日時 承認 確認 担当

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

現在 製品開発歴がたて 承認 14.11.26 確認 影山 有効性の評価 承認 14.11.26 確認 佐竹 担当 影山

過去不具合を認識しからの作業 承認 14.11.26 確認 影山 有効性の評価 承認 14.11.26 確認 佐竹 担当 影山

予防処置 要、(不要)