

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-06-004

生産 2 課 2 G

生産担当 宮下

発行日: 2012年 6月 6日

承認 確認 担当

黒岩 藤牧 藤牧

12.6.06 12.6.06 12.6.06

映次 和義 和義

品質保証課記入

指定回答日: 2012年 6月 14日

生産担当: 2012年 6月 11日迄

検査担当: 2012年 6月 14日迄

業務担当: 年 月 日迄

図番 VC10909991

品名 #178 P1 コンタクト

ロットNo PS-425-0005

対象数量 1RL

クレーム内容及び確認内容

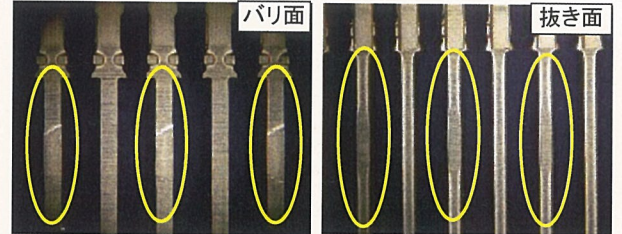
打痕不良

リールの芯側に発生。

現品返却する。

ヤフールと

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)

朝一の11-10

(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)

全品後の10-4数を12.6.06に、ゴニエーターで、330万11-4

朝一-流し始めの11-10での2、ゴニエーターで、12.6.06に、330万11-4

11-4数 12.6.06に、330万11-4

不具合発生日: 2012年 6月 7日

P番号: P 33K3

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)

ヤフールには、打痕は、

(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)

ゴニエーターで、12.6.06に、330万11-4

ゴニエーターで、12.6.06に、330万11-4

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回繰り返すて真の流出原因を掴む)

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

次回 300万 11-4 前後で、全品研 (次回)

対策実施日: 12年 5月 7日

対策実施ロットNo. 2200000000

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

高木 小林 倉下

12.6.11 12.6.08

輝幸 健一

() / 実施

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

生産現場に、監視ポストに、220万11-4に、依頼は、

対策実施日: 12年 5月 7日

対策実施ロットNo. 2200000000

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

高木 小林 倉下

12.6.11 12.6.08

輝幸 健一

() / 実施

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

品質保証課

(株) 鈴木

Rev : D

CQM-22020-1