

50106225

【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. 43F-4-009

生産 3 課 1 G

生産担当

発行日: 2012年 4月 12日

承認 確認 担当

承認: 黒岩 12.4.12 映次
確認: 藤牧 12.4.12 和義
担当: 山田 12.4.12 健太

生産担当: 2012年 4月 13日迄

検査担当: 2012年 4月 16日迄

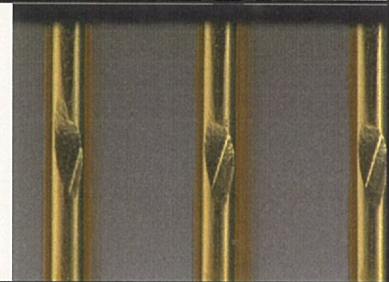
業務担当: 年 月 日迄

指定回答日: 2012年 4月 16日

品質保証課記入

図番 151357-8-01
品名 M120-P-SF (A)
ロットNo 1-1242
対象数量 1,000
クレーム内容及び確認内容
打痕
製品の側面に頻発して、打痕が発生しております。

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)

リール内で、ゴミが発生しました。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

材料投入時に落ちたゴミが、アロンになった。



両面板でヒートが狂い、ゴミが発生したと思われる。

A-27-7と、A-28の間の材料のたるみを
充分にとりいなかった。

不具合発生日: 12年 3月 2日

P番号: P - 3215

起因部署記入

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)

Z4-7と、Z4-8のサンプルには、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掴む)



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)

サンプルには発生していませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)



発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

材料投入後、しばらく連続をかけた。
生産開始前には、ゴミが出ていないか。
ミーティングで確認します。

対策実施日: 12年 4月 19日

対策実施ロットNo 1, 1260 ~

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

承認: 徳島 12.4.19 直人

確認: 石原 12.4.19 直人

担当: 横川 12.4.19 和司

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策を持って流出対策とした。

対策実施日: 12年 4月 19日

対策実施ロットNo 1, 1260 ~

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

承認: 徳島 12.4.19 直人

確認: 石原 12.4.19 直人

担当: 横川 12.4.19 和司

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観をしっかりとみる。

対策実施日: 12年 4月 27日

対策実施ロットNo Z4-7

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

承認: 太田 12.4.27 智視

確認: 喜蔵 12.4.27 忠彦

担当: 山本 12.4.27 美千代

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

A-27-7の材料のたるみを確認
5ロット確認し、効果有り。

承認: 黒岩 12.9.18 映次
確認: 山田 12.9.18 健太

承認: 黒岩 12.9.18 映次
確認: 山田 12.9.18 健太

対策後、1,1260~1,1289の計5ロットにおいて
同不具合が無い為、有効性が有り判断致し、
予防処置 要、不要

承認: 黒岩 12.9.24 映次
確認: 藤牧 12.9.24 和義

承認: 黒岩 12.9.24 映次
確認: 藤牧 12.9.24 和義

承認: 黒岩 12.9.24 映次
確認: 藤牧 12.9.24 和義

品質保証課

(株) 鈴木

Rev : D

CQM-22020-1