

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。

生産担当： 2012 年 5 月 21 日迄

検査担当： 2012 年 5 月 24 日迄

業務担当： 年 月 日迄

指定回答日：2012 年 5 月 24 日

不具合整理No. 43F-05-007

生産 3 課 1 G

生産担当 石原

発行日：2012 年 5 月 17 日

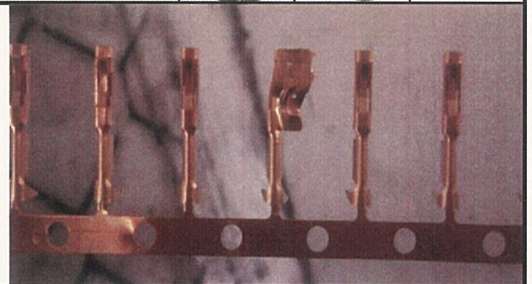
承認 確認 担当

承認 黒岩 12.5.17 映次	確認 藤牧 12.5.17 和義	担当 山田 12.5.17 隆子
---------------------------	---------------------------	---------------------------

品質保証課記入

図番 086198-1-15
品名 HIF3-2226SCF
ロットNo 6-7994
対象数量 10,000ヶ
クレーム内容及び確認内容
打痕
(不具合サンプルは只今、手配中)

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)

量産中 変化点なし

(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)

・打痕(変形)発生していた



・ひっぱりカム(送り)にバウンスが発生したためガイドで調整した



・カムのローラーの磨耗のため送り量にバウンスが発生した

不具合発生生産日：12 年 3 月 5 日

P番号：P - 2070

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)

変化点なし

(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)

・変形発生



・サンプルに発生していたから



・発生率が低いから

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)

保管サンプルにはありませんでした

(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)

×はローラー交換

対策実施日： 年 次 月 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 8134 ~

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

(誰が、いつまでに何を、どうする)

次回生産時より画像装置を使用する...

対策実施日： 年 次 月 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 8134 ~

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

(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

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

カムローラー交換後、製品確認
問題無し黒岩
12.9.06
映次山田
12.9.03
健太対策後、6.8134-8143-6.8204-8223の
5ロットにおいて同一不具合は発生し、有知性
ありと判断致しました。
予防処置 要、不要黒岩
12.9.06
映次藤牧
12.9.05
和義山田
12.8.30
健太

品質保証課