

## 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-3-015

生産 4 課 2 G

生産担当 水守・田幸

発行日：2012年 3月 30日

承認 確認 担当

承認 黒岩 12.3.30 映次	確認 藤牧 12.3.30 和義	担当 山田 12.3.30 健太
---------------------------	---------------------------	---------------------------

生産担当：2012年 4月 3日迄

検査担当：2012年 4月 5日迄

業務担当：2012年 2月 27日迄

指定回答日：2012年 4月 5日

図番 156161-0-11

品名 DM3ANカバー

ロットNo 1-6865

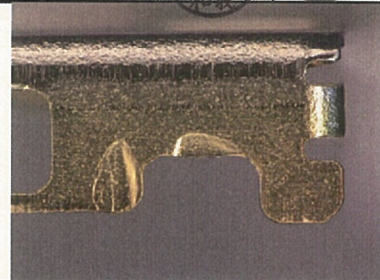
対象数量 2,000

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)

・材料交換後。

(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)

材交換後、平カケが型内に残ったと思われる。

材料直角カット治具が使用されなかった可能性が  
ある。

作業員、全員に、カット治具使用が、伝わりいなかた。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・指導書にカット治具使用の事と明記し。  
グループ全員に呼びかけました。

対策実施日：2012年 4月 29日

対策実施ロットNo 次回生産より。

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 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

不具合発生日：11年9月16日

P番号：P - 5387

## 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)

(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)

サンプルは発生していませんでした。



## 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

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

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

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)



(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日

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

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

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

・材料投入指導書にカット治具使用  
盛り込みました。承認  
黒岩  
12.5.21  
映次確認  
山田  
12.5.21  
健太対策後、1.6916～1.7215のミッドロットにおいて、  
同不具合は発生しなくなり確認済み。承認  
黒岩  
12.5.21  
映次確認  
藤牧  
12.5.21  
和義担当  
山田  
12.5.21  
健太

予防処置 要、不要

不具合内容

品質保証課記入

起因部署記入

品質保証課