

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。

メンテ担当： 2012年 2月 3日迄
生産担当： 2012年 2月 7日迄
検査担当： 2012年 2月 9日迄

指定回答日：2012年 2月 9日

不具合整理No. 43F-2-002

生産 3 課 G

生産担当 松尾・畔上

発行日：2012年 2月 2日

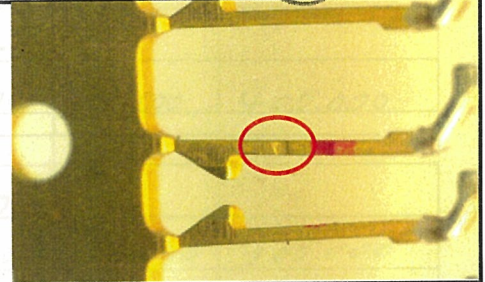
承認 確認 担当

承認 黒岩 12.2.02 映次	確認 藤牧 12.2.02 和義	担当 山田 12.2.02 健太
---------------------------	---------------------------	---------------------------

品質保証課記入
不具合内容

図番 153538-9-11
品名 HX2-PF S PFA
ロットNo 1-0009
対象数量 198,220
クレーム内容及び確認内容
打痕

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)

~~打交時の型内エアブロー不足と見られる~~
打交時のゴミ発生と見られます。
(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)

材料投入時、材料を直角にカットしながら



直角にカットしながら、投入時ゴミが出たと思われる



~~発生したゴミの除去が出来なかった~~
~~型内エアブロー不足で、投入ゴミを除去しきれなかった~~

不具合発生日：2012年 10月 19日

P番号：P - 4164

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)

リー・サンプリングに無かったので発見出来ませんでした。

(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)

打交時のサンプリングにはダウンがありませんでした。



リー・打ち終わりのサンプリングにもダウンはありませんでした。



サンプリングにダウンが無かったので、発見出来ませんでした。

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)

~~打交時、長くエアブローする~~
材料の直角カットを実施する。

対策実施日：2012年 2月 6日

承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 次回生産時

水平展開の有・無(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

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する。

対策実施日：2012年 2月 6日

承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 次回生産時

水平展開の有・無(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

(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. 次回生産時

水平展開の有・無(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

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
材料直角カット法について、定規を用い、カットして下さい。	黒岩 13.3.05 映次	山田 13.2.25 健太	対策後、1年以上生産履歴が無い為、閉鎖致します。	黒岩 13.3.05 映次	藤牧 13.3.05 和義	山田 13.2.25 健太
予防処置	要	不要				