

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。

発生原因：生産課 担当 2012年 8月18日迄

流出原因：生産課 担当 2012年 8月18日迄

流出原因：品質技術課 担当 2012年 8月22日迄

指定回答日：2012年 8月 22日

図番 57-110-433-01

品名 GCSO CONTACT

ロットNo 12.05.30.1L.0010

対象数量 18,900

不具合内容

ハンマー部打痕

発生率 63% (18900/30000本)

不具合整理No 44F-08-007

生産担当課 生産2課1G

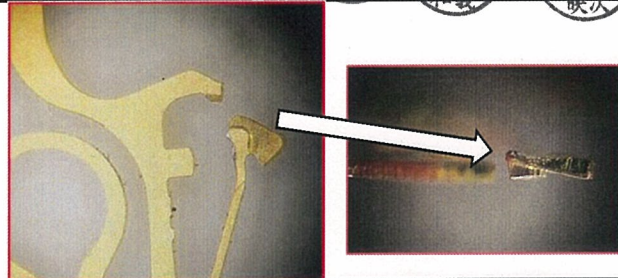
生産担当者 宮下

発行日：2012年8月8日

承認 確認 担当



写真・図



発生原因

発生対策

生産課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

半振マフを止めた？ 半振まき製品が干渉した？
 (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)

無理にふっコンネ 型 積込へ不備？
 ↓

推測の段階で原因追索に至りません。
 ↓

次回より

不具合発生日 2012年 5月 30日

金型番号：

次回より

対策実施日：年 月 日

承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回より

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

高木
12.8.10
輝幸

流出原因

流出対策

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

急な依頼で優先にモ
 ライン外品の為画どう無い生産した。
 (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)

画どう未使用の為
 ↓

マモでも発生、流出は 今と混同はしない。
 1. 次回原因追索も含め、画どうを使用し
 たいと思っております。見当範囲を注しお返しは
 いたします。

対策実施日：年 月 日

承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回生産ロットより

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

高木
12.8.10
輝幸

小林
12.8.10
弘佳

宮下
8/10

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

控えサンプルに異常なし
 (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)

控えサンプルに発生していた。
 ↓

発見できませんでした。
 ↓

次回も洋費、全コン確認していきます。

対策実施日：12年 8月 11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

太田
12.8.17
智視

小林
12.8.11
孝子

小林
12.8.11
孝子

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

画像監視で異常検出なし。
 今後とも画像監視します。
 (8/23)

黒岩
12.11.05
映次

黒岩
12.11.05
映次

対策後 12.08.11.1.T.0901 ~ 13.01.18.1.D.0008の計50
 ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性有と判断
 致します。
 予防処置 要、不要

黒岩
13.1.28
映次

藤牧
13.1.28
和義

黒岩
13.1.28
映次