

26800739

【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.	43 F-5-006	
生産1課		
生産担当	小池	
発行日	2012年 5月 22日	
承認	確認	担当
黒岩 12.5.22 映次	藤牧 12.5.22 和哉	黒岩 12.5.22 映次

指定回答日：2012年 5月 28日

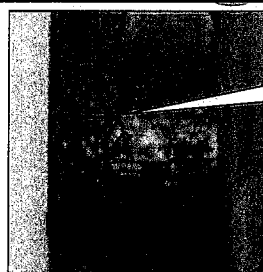
生産課担当：2012年 5月 24日迄

品技課担当：2012年 5月 28日迄

図番	AB-05839
品名	CT2088 C BF
ロットNo	F.09.12.14.3V.0001, 0004, 0005他
対象数量	確認中
クレーム内容及び確認内容	

接触部シェーピング規格外

写真・図



この部分で70%以下

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

たし
立ち上り 原因
↓
変化ありまし



発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

調整 4-2

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回検査ロット

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

不具合ロット生産日：2009年 5月 9日

P番号：P9326 - 10

流出原因

生産課
(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回繰り返して真の流出原因を掘む)



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 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

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

測定仕方が違っていた為。



(誰が、いつまでに何を、どうする)

次回からは新しい測定方法で検査
をしているにいます。

しつかり

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回検査ロット

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

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

生産課担当者へ測定方法の
指導実施

黒岩
13.1.29
映次

黒岩
13.1.28
映次

対策後、1年以上生産履歴が無い為、閉鎖
致します。

予防処置 要、不要

黒岩
13.6.05
映次

藤牧
13.6.05
和哉

黒岩
13.6.04
映次

(株) 鈴木

Rev : D

CQM-22020-1