

## 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-05-005

生産 3 課 1 G

生産担当 西沢

発行日：2012年 5月 9日

承認 確認 担当

承認 黒岩 佐竹 西沢  
12.5.09 12.5.09 12.5.09  
映次 由浩 博久

生産担当：2012年 5月 20日迄

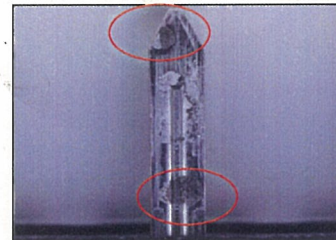
検査担当：2012年 5月 29日迄

業務担当：年 月 日迄

指定回答日：2012年 5月 29日

図番 037666-4-78  
品名 MDF7-DSA (D)  
ロットNo 11.12.26.4.1023~1027B 12.01.18.4.1103~1105B  
対象数量 2400個  
クレーム内容及び確認内容

写真・図



めっきゴミダコン

## 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)  
モルプレーのよこみかを強く、材料を強く  
してしまふた。  
(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)  
モルプレーのめ、きんよりよこみかを強く  
材料に付いてしまふた。  
調整が足りず材料押込が重く  
めっきのめ、きんよりよこみかを強く  
金型を強く注意が足りなかった。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)  
。金型を強く材料の引、張り具合をより  
材料押込のテンションを確認する。  
。コースと送り装置を材料を、軸に  
くみ確認レゴ、か有るは"除去"する(ボスに)  
。次日生産開始後 10枚は金型内の確認

対策実施日：12年 5月 16日 承認 確認 担当  
対策実施日時 12.5.16.4.1258~ 徳島 石原 12.5.16  
水平展開の有・無 12.5.22 725. 直人  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 清秀 直人 西沢  
( ) / 実施

## 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)  
4Vポールのめ、きんよりよこみかを強く  
(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)  
外觀検査者へ新たにこの内容を追記する

対策実施日：12年 5月 14日 承認 確認 担当  
対策実施日時 12.5.16.4.1258~ 徳島 石原 12.5.16  
水平展開の有・無 12.5.22 725. 直人  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 清秀 直人 西沢  
( ) / 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掴む)  
サンプルに付添えておきました。

(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  
対策実施日時 太田 善哉 町田  
水平展開の有・無 12.5.23 12.5.23 忠彦  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 智視 忠彦  
( ) / 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  
対策後同等の不具合なし 13.5.24 13.5.22 対策後1年以上生産履歴が無い為。 13.5.24 13.5.24 13.5.22  
QC11ポールの対策確認時 博久 博久 閉鎖致します。 博久 由浩 博久  
予防処置 要、不要