

## 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№	43F-02-016
生産	生産1課
生産担当	原

承認	確認	担当
黒岩 12.2.28 映次	藤牧 12.2.28 和義	藤牧 12.2.28 和義

指定回答日：2012年3月7日

生産担当：2012年3月5日迄

検査担当：2012年3月7日迄

業務担当：-年-月-日迄

品質保証課記入

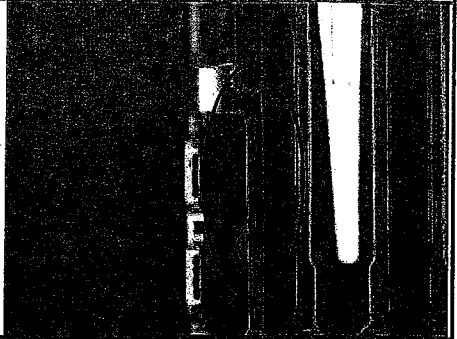
図番	801CLE-165-50F
品名	CAMELA MODULE SHILED

ロットNo 12.01.21.S1.017

対象数量 2,400

・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)

特になし

(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)

加工ができたか (カス上り、金型の  
原因でない)

外部から、型内に入ったもの

コースまわがきたない

不具合発生生産日：12年1月21日

P番号：P 5695

## 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)

無し

(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)

なぜ発生流出したか

見落してました

加工後の金型を確認していませんでした。

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)

(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)

外觀確認をしいたが、加工後の金型が

見落としてました。

長所と思込んで検査していた

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

① 段取時、ベトナムコース  
ターミナルを清掃するに注力  
・巡回して、清掃状況を確認する

対策実施日：2012年3月8日	承認	確認	担当
対策実施時№：次回生産より	井上	小柳	原
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

① 外觀検査指導書に記入がある  
・加工後の同相確認、確認したサンプル  
を再度確認する。(1ヶ月間)

対策実施日：2012年5月8日	承認	確認	担当
対策実施時№：次回生産より	井上	小柳	原
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

(誰が、いつまでに何を、どうする)

上記と同じ。

対策実施日：2012年5月8日	承認	確認	担当
対策実施時№：次回生産より	太田	山岸	12.5.16
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

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

## 有効性の評価

対策後12.09.16-51.D.0000~12.10.11-51.D.0044の計15ロットにおいて、同不具合が無い為、有効発生有りと判断致す。

予防処置 要・不要

☒ 不要

承認

確認

担当

13.1.11 映次	13.1.11 和義	13.1.11 和義
---------------	---------------	---------------