

25908901

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。

指定回答日：2012年6月14日

生産担当：2012年6月13日迄

業務担当：2012年6月14日迄

不具合整理No. 43F-06-006	
生産 4	課 1 G
生産担当 玉井氏	
発行日：2012年6月11日	
承認	確認
12.6.11 佐竹	12.6.11 佐竹
12.6.11 由浩	12.6.11 由浩

品質保証課記入

図番 71 5620 999 102 000
品名 5620 UPPER MIDDLE
ロットNo 2516SS109
対象数量 26,600
クレーム内容及び確認内容

・数量過多

※現品票数量表記13,400のところ実数26,600であった。

写真・図

NO Image

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掴む)

ホーカ-内2ヶ所端数が出たので、ミャストに
するために最終リールをハスウにした。

この製品は2ヶ所取りの2ヶ所ポリスカウターは
数量の半分にしないとダメだった。

2ヶ取りとゆうことか、重荷から抜けていて
そのまゝの数量をホーカ-に打ち込んでいた。

不具合発生日：12年5月16日

P番号：P 3457 - 00

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

製品不良履歴カードに
本事象を記載し、過去ト
として記録に残す。

対策実施日：12年6月14日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	丸岡	丸岡	玉井
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	12.6.15 優	12.6.15 優	

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)

(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)

ホーカ-を半分にしていたため倍には、しました。

2ヶ取りとゆうことか、抜けていてその時の数量を打ち込んで
(また)

端数を2に直すチェックの仕組みがなかったために流出

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)

計量時、立端数リールの40%はしてあるか
数量の異常まで
は発見出来
せん。

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

製品不良履歴カードに本事象を記載し、
過去トとして記録に残す。

対策実施日：12年6月14日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	丸岡	丸岡	玉井
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	12.6.15 優	12.6.15 優	

(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	西野	滝沢	滝沢
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	12.6.15 優	12.6.15 徹志	12.6.15 徹志

品質保証課

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

予防処置 要・不要

対策後、2.7.26.55.1.01-08の1ロットを含む6ヶ月以上の間、
同一不具合が無い為、有効性有りとして判断致す。

承認	確認	担当
13.1.10 佐竹	13.1.10 佐竹	13.1.10 佐竹
13.1.10 由浩	13.1.10 由浩	13.1.10 由浩