

## 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：2016年06月23日

発生原因 生産課：2016年6月23日

流出原因 生産課：2016年6月23日

流出原因 品質技術課：2016年6月23日

不具合整理No. 47F-06-007

担当課 生産3課

担当者 石原、市川

発行日：2016年06月16日

承認 確認 担当

黒岩 16.6.16 映次	和田 16.6.16 哲夫	藤沢 16.6.16 正章
---------------------	---------------------	---------------------

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 138059-2-11

品名 X FL-LP-040 LPシール

ロットNo S06-3-5240~5280

対象数量 426,400

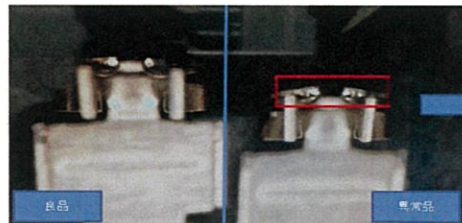
不具合内容及び確認内容

形状異常

カンゴウ側面が良品と比較しあわせ面部が上側に変形

異常品の暫定処理 確認中

写真・図



## 発生原因

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)

F1, F2 寸法修正後 形状が変化してしまった。

(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)

F1, F2 寸法①11月1日のF2修正依頼をした。

↓

サイジングを突いたが寸法変化しなかった。  
フランクを見込んでもらった。

↓

サイジング 突き過ぎの状態に生じた。  
(形状の異常に気がなかった)

不具合発生日 16年5月6日

金型番号：P5992

## 流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

寸法修正後 形状が変化した。

(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)

寸法修正依頼をした。

↓

寸法OK 全割テンOK PG確認OK

↓

形状が変化、異常に気がなかった。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・サイジングポイントのOに戻す

・サイジングポイントのストップを削除

(次回全研時：6/30まで)

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
--------------	----	----	----

対策実施日 次回全研時	承認	確認	担当
-------------	----	----	----

水平展開の有・無	承認	確認	担当
----------	----	----	----

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	承認	確認	担当
---------------------	----	----	----

( ) / 実施	承認	確認	担当
----------	----	----	----

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・管理規格追加 (6/7作成 → 6/8仮配布)

・外観検査指導書に異常形状追加 (参考寸法入る)

対策実施日：2016年 6月 18日	承認	確認	担当
--------------------	----	----	----

対策実施日 次回全研時	承認	確認	担当
-------------	----	----	----

水平展開の有・無	承認	確認	担当
----------	----	----	----

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	承認	確認	担当
---------------------	----	----	----

( ) / 実施	承認	確認	担当
----------	----	----	----

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

ロットの途中から発生していた。

(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)

カンゴウ側面がフラットでなければいけない事の認識  
がなかった。

照合サンプルと比較していたが気がつかなかった。

↓

寸法測定もOKだったので異常に気がつかなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観検査指導書に形状異常が追加されるので、今後は比較して検査するようにします。

対策実施日：2016年 6月 27日	承認	確認	担当
--------------------	----	----	----

対策実施日 次回全研時	承認	確認	担当
-------------	----	----	----

水平展開の有・無	承認	確認	担当
----------	----	----	----

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	承認	確認	担当
---------------------	----	----	----

(LPシール関係) / 実施	承認	確認	担当
----------------	----	----	----

標準類改訂 有・(無) ( )

品質保証課

原因区分 回作業 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

対策ではサイジングをOに戻し、さらにストップを削除、流出対策ではMM項の追加、外観検査指導書の確認により今後発生はしません。

黒岩 16.8.26 映次
---------------------

和田 16.8.26 哲夫
---------------------

対策後、T17-3.5971とT27-3.6300の計5ロットにおいて、同不具合が無く有効性が確認できている。

黒岩 16.8.26 映次
---------------------

和田 16.8.26 哲夫
---------------------

藤沢 16.8.25 正章
---------------------

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1