

## 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。

発生原因 生産課： 2017年8月22日  
流出原因 生産課： 2017年8月23日  
流出原因 品質技術課： 2017年8月25日

指定回答日： 2017年8月24日

不具合整理No. 49F-08-002

担当課 生産 1-2

担当者

発行日： 2017年08月17日

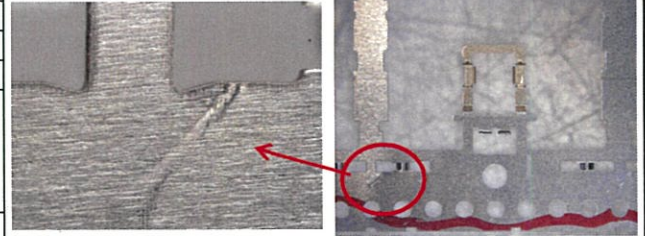
承認 確認 担当

浅川 17.8.17 裕規  
竹花 17.8.17 智治  
高原 17.8.17 一磨

品質保証課記入

仕様番号 70 5857 999 125 XXX S (ﾌﾟﾗｸﾞ 48ｾﾝﾁ)  
品名 5857-48 PARTS PLUG ANCHOR PLATE (H=0.7)  
ロットNo 170615. 1. H. 0001  
対象数量 19,300個  
不具合内容及び確認内容  
切曲げ部打痕  
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)

ﾀﾞｺﾝ発生

(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)

全研したため

↓

ｶｽﾞﾔﾒを2度した

↓

ｶｽﾞﾔﾒにﾀﾞｺﾝをﾌｧｲﾅﾙに2度した

不具合発生日： 年 8月 15日

金型番号： P6404

## 流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

ﾀﾞｺﾝ発生

(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)

ﾀﾞｺﾝは、全研したため発生した

↓

画像の枚数を2回に減らした

↓

画像は、全研したため発生した

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

ﾎｰﾙ後ｷｰﾌﾟｻﾝﾌﾟﾙ異常ありませんでした

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

↓

↓

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・ﾄﾗｲ時、ﾀﾞｺﾝ発生時、全研したため発生した。  
・ﾀﾞｺﾝ発生時に、全研したため発生した。  
・ｶｽﾞﾔﾒの同様に、全研したため発生した。

対策実施日： 年 8月 24日 承認 確認 担当

対策実施日No. 松本 17.8.24 関口 17.8.24 孝史  
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 津波 孝史

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・画像の枚数を2回に減らした。  
・ﾀﾞｺﾝ発生時に、全研したため発生した。  
・全研後等の変化点、1R後 30cm 5RL後 30cm 確認していく。

対策実施日： 年 8月 24日 承認 確認 担当

対策実施日No. 松本 17.8.24 関口 17.8.24 孝史  
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 津波 孝史

(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No. 笠原 17.9.08 笠原 17.9.08 塚田 17.9.08  
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) しのぶ しのぶ 優彦

標準類改訂 有・無 ( )

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  
対策後発生なし 浅川 17.12.01 裕規 高原 17.11.28 一磨 対策後発生なし 浅川 17.12.01 裕規 竹花 17.11.29 智治 高原 17.11.28 一磨

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1