## 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

2017年06月02日

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: 流出原因 生産課: 2017年05月30日

讫 2017年05月31日 讫

不具合整理No. 48F-05-008 **生産4-1** 担当課 山嵜 翔太 担当者 発行日: 2017年05月26日 認 認 担 当 17.5.47 17.5.23 17.5.26 由浩

不具合内容

仕様番号 PMMR8638-52 品 名 Kタイプ ナイブ タンシ

ロットNo 17. 05. 08. 8. 0005 対象数量 150,000個 不具合内容及び確認内容

指定回答日:

流出原因 品質技術課:

2017年06月02日

誰が、いつまでに何を、どうする)

写真・図

迄

洗料曹鬼品投入牛慢。作成上教育

質保証課記

絞りの天面にキズ有り

特別作

異常品の暫定処理

発生原因

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認) 以走前中门心を確認、関節が発射山ました。

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

沫りa天面にキスか発生しました。

簡易洗浄能の製品の通応もしてしますという。

レールが無かち

6月12日 2017-06-15 2017-06-15 dre

流出原因

流出対策 誰が、いつまでに何を、どうする)

起因

金型番号:

不具合ロット生産日:

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

P6229

d,き前サンプルを確認、異常か、発見されまた。

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) ランタムな発生の為、発見できれないした。 沈净槽製品投料順。教育

6 A 12 B 担 当 2017-06-15 2017-06-15

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

めっき前サンクレレトズがありました。

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

発生の頻度が少まかった。

外観検査指導者に言いないたかった。

誰が、いつまでに何を、どうする)

外観検査を行うときは、照合サンプルと比較し ナズ等の異常がないか確認する。 外観核查指導書に追加してもうう。

6A28B 対策実施ロットNロックスロットより 水平展開の有 (無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 17, 6, 28 17,6,28 智視

標準類改訂 外银放首指面表

原因区分 过作業 □金型 □材料 □検査工程 □設備 □梱包·輸送 □管理·仕様 □顧客 □その他 品質保証 認 確認 担 当 対策後(17.06、18.8 000(一门。97.05、8 005の含于5口。上下あいて、日本具色共聚以為、 有為内化和以上則例何公。上去。 チ質認識し、作事にいる 影山 17, 9,04 17,9,04 17,9,04 こてをなる。 予防処置 要、不要

(株)鈴木

Rev: B

SQM-22020-