

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：2011年8月25日

生産担当：2011年7月22日迄

洗浄熱処理：2011年8月23日迄

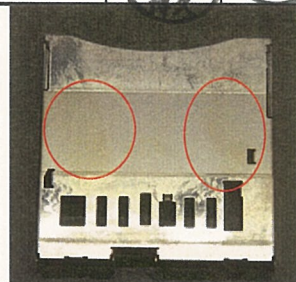
品技担当：2010年8月25日迄

不具合整理No. 43F-8-009		
洗浄熱処理 G		
生産担当 佐藤、山崎		
発行日：2011年8月18日		
承認	確認	担当
11.8.19	11.8.19	11.8.18
由浩	由浩	哲夫

品質保証課記入

図番	SDKR-SHRS-5PT-GR
品名	SDKRシェル
ロットNo	1107281-1~48、1108011-1~36
対象数量	124,900
クレーム内容及び確認内容 シェル外面に汚れ発生。 対象品は限定合格となり、日圧様にて使用頂けます。	

写真・図



発生原因

生産課・めっき課・技術課・(洗浄熱処理 G)

(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)

洗浄後の製品の乾燥状態が悪化した。

NSクリーンの純度が劣化していた。
蒸留再生能力が悪くなっていた。蒸留再生槽のNSクリーン供給バルブが故障していた
蒸気発生槽のNSクリーン供給バルブ用の電磁弁が故障し始めていた。

不具合発生日：11年8月29日

P番号：P 4539

流出原因

生産課・めっき課・技術課・(洗浄熱処理 G)

(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)

バルブが故障しても完全に故障しなかった。



NSクリーンの状態の管理を怠っていた。



点検とフラッシング量とNSクリーンの状態を管理する。

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)

品質にサンプルを確認してしまっていた。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)



発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

生技にて修理済。

対策実施日：2011年8月22日

対策実施ロット：次回生技ロット

水平展開の有/無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

承認

確認

担当

宮沢

宮沢

宮沢

11.8.20

11.8.20

11.8.20

勤

勤

勤

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

洗浄熱処理 G にて 8/17 ~ 点検、
フラッシングも実施、

生技 宮沢 作業指導者への話し込み、8/20

対策実施日：2011年8月17日

対策実施ロット：次回生技ロット

水平展開の有/無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

承認

確認

担当

宮沢

宮沢

宮沢

11.8.20

11.8.20

11.8.20

勤

勤

勤

(誰が、いつまでに何を、どうする)

引き続き、汚水も確認した。品質に確認を
をします。

対策実施日：年 月 日

対策実施ロット：次回生技ロット

水平展開の有/無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

承認

確認

担当

山岸

喜哉

喜哉

11.8.25

11.8.24

11.8.24

勤

勤

勤

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、11.08.22.1.001~11.09.14.1.0216の計5ロットにおいて
同不具合が無い為、有効性有りと判断致します。

予防処置 要・不要

承認

確認

担当

11.12.02

11.12.01

11.11.30

勤

勤

勤

11.11.30 博久

11.11.30 映次

11.11.30 由浩

(株) 鈴木

Rev : C

GQM-22020-1