

74404050

【用紙-1】

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10月30日

発生原因 生産課：2012年10月22日 迄

流出原因 生産課：2012年10月25日 迄

流出原因 品質技術課：2012年10月30日 迄

不具合整理No. 44F-10-008

担当課 生産二課 1 G

担当者 宮下

発行日：2012年10月17日

承認 確認 担当

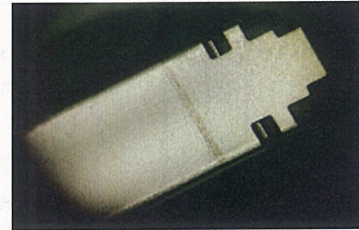
黒岩
12.10.17
映次藤牧
12.10.17
和義黒岩
12.10.17
映次

品質保証課記入

仕様番号 501735-3209
品名 0.4 B/B CONN HGT=1.3 REC COVER 32P
ロットNo 12.07.05.1.H.0001
対象数量 9,500
不具合内容及び確認内容

製品表面にスジ状の変色が発生。
(不良数16個 発生率0.17%)

写真・図



発生原因

発生対策

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)

(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)

大きな変化点はなく原因の特定が出来る

↓

可能性として下記が考えられる

↓

送り装置 / ポリス工程全般 / 材料

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像にて検出し、その時点で
検査をする予定で

次回より

不具合発生日：12年 7月 5日

金型番号：P4859

対策実施日：年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日時

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

高木
12.10.18
小林
12.10.18
弘住

宮下

流出原因

流出対策

生産課

(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)

発生率低い

↓

サンプルに無く発見出来なかった。

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像を改置します

次回より

対策実施日：年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日時

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

高木
12.10.18
小林
12.10.18
弘住

宮下

品質技術課

(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)

サンプルには無く発見出来ませんでした。

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

次回から注意して外観確認をする。

対策実施日：年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日時

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

太田
12.10.19
智視小林
12.10.19
景子遊田
12.10.19
重榮

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

効果の確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

画像にて発生要因確認

黒岩
12.10.30
映次黒岩
12.10.30対策後、10.07.15.1.01のロットを念のため以上の
間、同不具合が無い為、有効性有りとして
終了。

予防処置 要、不要

黒岩
13.7.19
映次

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

2012年10月17日 15時08分

出席者 高木 輝長 黒岩

501735-3209 スジ状

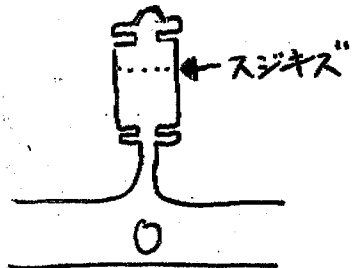
・対象ロット: 12.07.05.1. H.0001. 発生数: 16/9500個

- ・発生原因.
- ・ 並り装置 からのキズ → 発生率から異物の原因と推測
 - ・ アレス工程確認 (ターンテーブルの金型のクリーニング)
 - ・ モルトアレンの交換頻度 → 交換後/RLM. 問題なし

- ・発生対策
- 画像検出したアレスを伴って確認
- ↓
- ①~③の中で原因を確認し対策する.
- ①材料
②並り装置
③金型 確認

- ・流出原因.
- ・ 発生率低く、サンプルに発生なし (16/9500個)

- ・流出対策
- ・ 画像で確認 (次回生産時実施)



④. 今後実施する内容.

- ①. 次回生産時. 画像でスジキズ確認. (アレスフィルに裏格Xを付けておく) 高木
- ②. " 停止した場合は. 発生対策①~③を確認
- ③. 材料の場合. 材料異常報告書発行.

承認		
認可	調査	担当
		黒岩 12.10.17 映次