

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。

不具合整理No.	43F-10-010
生産	生産3課
生産担当	横川殿

承認	確認	担当
佐竹 11.10.17 横川	佐竹 11.10.17 由浩	佐竹 11.10.17 由浩

品質保証課記入

指定回答日：2011年10月21日

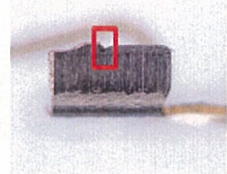
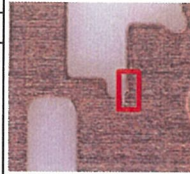
生産担当：2011年10月19日迄

検査担当：2011年10月21日迄

業務担当：-年-月-日迄

図番	DP3-182062-3-01
品名	MS-162 切換パネ1次プレス
ロットNo	1-0095
対象数量	185,640
・バリ不具合（一次品）。	
※一次品にてバリが発生。二次品の係止部にバリが残ってしまう。	

写真・図



発生原因

生産課・めっき課・技術課・()

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

バリ不具合は発生したのか？

(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)

バリがまだ入っている。



バリがまだ入っているのか？

バリ数は140万Pに入っている。

P140万は250万以内である。



バリ発生数が多いのか？

発生した場所を確認した。

P管理員に確認

100万P以内のバリを確認

不具合発生日：10年12月7日

P番号：P 4455-00

流出原因

生産課・めっき課・技術課・()

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

バリ不具合品は流出したのか？

(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)

この程度のバリは問題ないと思えた。



バリ問題はないか？

XRF測定値は問題ないと思えた。



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)

保管サンプルには、1ヶ所のみ程度の軽いバリが認められた。

(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)

小さいバリの為良品と判断した。



(係止高さより低いバリが認められた為。)



二次加工で重要ポイントとなる認識(情報)が共有されなかった。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

バリ発生箇所を即座にXRF測定依頼

起因部署記入

品質保証課

原因区分	山作業	成型	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、1.0098~0099の計2ロットを含む6ヶ月の間、同不具合が無い為有効性ありと判断致す。									

予防処置 要・不要

承認

確認

担当

承認

確認

担当

承認

確認

担当

(株) 鈴木

Rev : C

CQM-22020-1