

【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。

発生原因 生産課： 2012年9月25日 迄

流出原因 生産課： 2012年9月25日 迄

流出原因 品質技術課： 2012年9月28日 迄

指定回答日： 2012年09月28日

不具合整理No. 44F-09-013

担当課 生産四課 2 G

担当者 駒村

発行日： 2012年09月20日

承認 確認 担当

承認 12.9.21 映次

確認 12.9.20

担当 12.9.20

品質保証課記入

仕様番号 164736-8-11

品名 DF49-40S-0.4H Rシールド

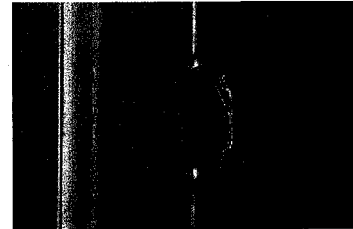
ロットNo 1.0037, 1.0047-0051

対象数量 102,000

不具合内容及確認内容

ヒゲバリ発生
M/Dインサート品にて発見

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)

1. 20/25の頻度で0.18mm位のヒゲバリあり

(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)

面打すか強く膜がはりそれか曲がれ入って
ヒゲバリ発生
↓
抜きからモリヤ側面はる引上げて
発生。
↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・面打すを弱くする 9/20
・抜きポンチ刃先を研ぐ
・面打すフラスト処理 9/21

不具合発生日：2012年 7月25日

金型番号： P4962

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンポールにもケガリあり 1/0035~

(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)

ヒゲバリを見逃していた
↓

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・外観指導書にヒゲバリ内容を追加 9/21
・不良履歴カード作成

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

保管ポルにもケガリあり 1/0035~

(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)

ヒゲバリを見逃してました。
↓
キズの有無も戻してました。
↓

この際、キズで返品になってました

外観指導書を基に確認する。

対策実施日：2012年 9月21日

承認 確認 担当

承認 12.10.02 映次

確認 12.10.01

担当 12.10.01

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

承認 12.10.03 映次

確認 12.10.02

有効性の評価 3.5.22

承認 13.5.22 由浩

確認 13.5.22

担当 13.5.22

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1