

47500004

【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：2013年06月21日

発生原因 生産課：2013年6月13日
流出原因 生産課：2013年6月18日
流出原因 品質技術課：2013年6月21日

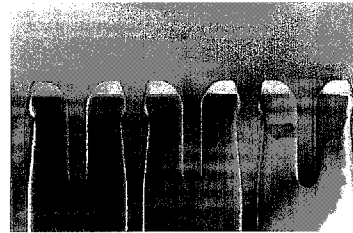
不具合整理No. 44F-06-005		
担当課	生産四課 1 G	
担当者	山本、内堀、小林豊	
発行日	2013年6月10日	
承認	確認	担当
納津 13.6.10 博久	佐竹 13.6.10 由浩	影山 13.6.10 善一

品質保証課記入

仕様番号 8230-5326
品名 TER 090-05L-YG0A
ロットNo 13.06.05.C6010 001-021
対象数量 315,000
不具合内容及び確認内容

提出サンプルに打痕あり。(発生率2/11)

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)

11-ル内発生なし。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

突発的に発生した打痕

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

プレス作業者へ展開

早期発見を図り、金型確認を速やかに
出来るようにした。

不具合発生日：13年6月5日

金型番号：L7045

対策実施日	13年6月10日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	13.06.27~	丸岡 13.6.18 優	小林 13.6.18 隆幸	山本
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施				

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掘む)

発生している打痕がダレ込みの部分にかかっている

気付かず見落した。

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日	13年6月10日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo		丸岡 13.6.18 優	小林 13.6.18 隆幸	山本
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施				

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掘む)

打痕がダレ込みの部分にかかっていたら

光の反射で見落とす

↓

気付かず

(誰が、いつまでに何を、どうする)

しかりと1ピン1ピン確実に検査し、
見落とさない様にします。
トリプル検査の実施で対応していきます。

対策実施日	13年6月19日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	次ロットより	小林 13.6.30 大並	小林 13.6.2 隆幸	関口 13.6.18 真夜
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) (Y6031-2) / 実施				

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	
製品異状履歴カードにて活用、検査・検査 ともし外観確認を実施していることを 確認。	14.1.16 善一	14.1.14 善一	対策後13.06.27.C6010.071~13.06.28.C6010.110 22ロットを含む64月以上の期間、同不具合が無い為 有効性有と判断致します	14.1.16 博久	14.1.16 由浩	14.1.14 善一			
予防処置	要、不要								

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1