

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01月21日

発生原因 生産課： 2013年01月10日 迄

流出原因 生産課： 2013年01月16日 迄

流出原因 品質技術課： 2013年01月21日 迄

不具合整理No. 44M-01-002		
担当課	モールド生産課生産G	
担当者		
発行日：	2013年01月07日	
承認	確認	担当
13.1.07 広司	13.1.07 浅川 裕規	13.1.07 竹花 智治

品質保証課記入

仕様番号 G-108261

品名 BB4-PAA26AA3-506S-L

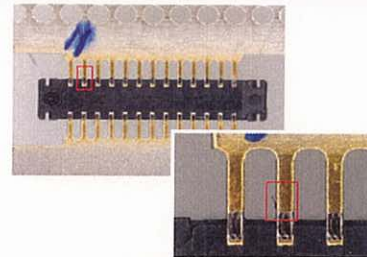
ロットNo 121206-4-G-01

対象数量 34,500

不具合内容及び確認内容

製品コンタクトから金属バリが発生している

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)

連続生産中のもの

(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)

成形型上型にて削りが発生

↓

連続運転中に微妙な位置ズレにみえる。

↓

上型ガイド部の加工が発生していた。

不具合の発生日：12年12月6日

金型番号： MM398

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

同上

(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)

発生がランダムであった。

↓

加工が微妙であった。

↓

外観確認の重点ポイントが外れていたが、小工のミス。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルには発生していませんでした。

(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)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

上型加工部の修正を実施。

対策実施日：2012年12月24日

対策実施ロットNo 121206-02

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

八井

山本

山本

13.1.11

13.1.11

13.1.11

検査

敬祐

敬祐

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

小工の物でも発見したら
修正するよう周知

対策実施日：2013年1月8日

対策実施ロットNo 130108

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

八井

山本

山本

13.1.11

13.1.11

13.1.11

検査

敬祐

敬祐

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像のワイド追加済

少しでも前子の削りが発生していたら生産課
に修正依頼をします。

対策実施日：2013年1月11日

対策実施ロットNo

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

八井

山本

山本

13.1.17

13.1.11

13.1.11

検査

敬祐

敬祐

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

有効性の評価にて効果を
確認しました。

近藤

近藤

対策後130109-4-I-001-003~130116-4-I-001-003計5ロットにおいて同不具合無いため、有効と判断をします。

13.1.15

13.1.15

近藤

浅川

近藤

13.2.12

13.2.07

13.2.07

広司

裕規

智治

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1