

## 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12日

発生原因 生産課： 2012年10月11日 迄

流出原因 生産課： 2012年10月11日 迄

流出原因 品質技術課： 2012年10月12日 迄

不具合整理No. 44F-10-003

担当課 生産四課 2 G

担当者

発行日： 2012年10月09日

承認 確認 担当

黒岩 12.10.09 映次 藤次 12.10.09 和義 藤次 12.10.09 正章

品質保証課記入

仕様番号 B105034-001  
品名 CT3472-1DF  
ロットNo H12.09.20.1.0001~0003  
対象数量 14,000  
不具合内容及び確認内容

打痕によって接触部バリ発生。

写真・図

バリ

打痕

## 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掘む)

タコによるカバ付当り(バリ)発生

↓

タコ発生

材料投入時、異物発生を止め、

不具合発生日：12年9月10日

金型番号： P4500

## 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)

不具合品流出

↓

サンプルに不発見による流出

画像にて発見出来るから

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルにはあはせんてけ

(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)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・材料投入時、異物発生について作業手順書作成による作業教育実施  
・金型先端面打ち工程が仕高の調整実施。

対策実施日：12年10月 日 承認 確認 担当  
対策実施時№ 12.10.24.1.0001~ 丸岡 丸岡  
水平展開の有・無 12.10.11 12.10.11  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 優 優  
( ) / 実施

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像確認がバリエーション追加の再発防止に努める

対策実施日：12年10月 日 承認 確認 担当  
対策実施時№ 12.10.24.1.0001~ 丸岡 丸岡  
水平展開の有・無 12.10.11 12.10.11  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 優 優  
( ) / 実施

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当  
対策実施時№ 太田 藤次 藤次  
水平展開の有・無 12.10.12 12.10.12 12.10.12  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 智視 和義 正章  
( ) / 実施

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

投入時、スクラップが残り半欠設定のカットの為、半欠の出来ない設定にスクラップカットを改造して、発生はせず

黒岩 13.2.08 映次 藤次 13.2.08 正章

対策後、H.12.10.24.1.0001~H.12.12.21.1.001092ロットまで、自主的に工程間、同不具合が無い為、再度発生防止の再発防止

黒岩 13.5.24 映次 藤次 13.5.24 和義 藤次 13.5.22 正章

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課