

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：2016年06月10日

発生原因 生産課：2016年06月02日

流出原因 生産課：2016年06月07日

流出原因 -：2016年06月10日

不具合整理No. 47F-05-011

担当課 生産3

担当者

発行日：2016年05月30日

承認 確認 担当

承認 佐竹 片山

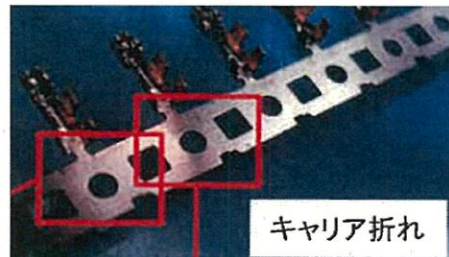
承認 16.5.31 16.5.31

承認 由浩 雄司

品質保証課記入

仕様番号	304699-0-01
品名	DF65-2428SCFA (07)
ロットNo	1. 0057A, 1. 0058A
対象数量	36, 600
不具合内容及び確認内容	
めっき前の巻き替え作業中にキャリア折れ発見。	
異常品の暫定処理	確認中 → 使用

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)

マシンのパイロット位置を確認

(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)

プレスリリース、ピッチの不一致

↓

B側はまていなかった

↓

金型パイロットハライが無い場所がある

不具合発生日：15年11月25日

金型番号：P6026

流出原因

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)

連続でまていなかったので見逃した

↓

プレスをやめて確認しなかった

↓

(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)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ハライの無い部分のパイロットピンを抜いた

リリースピッチを確認→タカ金型修正

対策実施日：2016年11月26日

対策実施時点：次回生産分

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

承認 16.6.09

承認 由浩

確認

確認 16.6.09

確認 由浩

担当

担当 西江

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

気付いた時にはプレスをやめ、前のサマールを確認、品技課長に報告、記録を残す

対策実施日：2016年6月9日

対策実施時点：本回生産分

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

承認 16.6.09

承認 由浩

確認

確認 16.6.09

確認 由浩

担当

担当 西江

標準類改訂

有

無

()

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

リリースピッチを確認可能
効果ありと判断します

承認

承認 16.7.13

承認 由浩

確認

確認 16.7.11

確認 雄司

有効性の評価

対策後 1.0060A-1.0064A, 1.0060B-1.0074B, 1.0074D-74H
1.0074A-1.0084A, 1.0074Y-1.0084Y ロットにおい
て不具合なしのため有効と判断します

予防処置 要、不要

承認

承認 16.7.13

承認 由浩

確認

確認 16.7.13

確認 由浩

担当

担当 16.7.11

担当 雄司

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1