

25901406

【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：2016年04月01日

発生原因 生産課：2016年03月24日
流出原因 生産課：2016年03月29日
流出原因 品質技術課：2016年04月01日

不具合整理No. 47F-03-013

担当課 生産2-1

担当者 長谷川

発行日：2016年03月18日

承認	確認	担当
佐竹 16.3.20 由浩	佐竹 16.3.20 由浩	近藤 16.3.18 広司

品質保証課記入

仕様番号 60 9090 0102 00 805+
品名 9090 ビンコン SNCUメッキ バラ
ロットNo 6302SS104
対象数量 20,000
不具合内容及び確認内容

バラ品にて、残油が多い。
袋内に油溜まりがあり。

異常品の暫定処理 確認中

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)

(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)

金型リレカードや金型取り扱いは点滴量が記入
↓ していません。
5秒に1滴から 7~8秒に1滴に変更した。
↓
それでもまだ油の点滴量が多かった。

不具合の生産日：16年3月2日

金型番号：P2006

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掴む)

油の量が多いのと認められた。
かりにその後袋内には異常な量の油はないと認められた。
↓
客先にて油の量が多いのと指摘された。

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掴む)

出荷検査時 16.3.30.551.01~16.3.30.551.05の計
5ロットにおいて同不具合発生は有効性有り
↓
16.4.1の袋も特に問題ありと認められた。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

油の出る量を7~8秒に1滴から
10~15秒に1滴に減らした。

対策実施日：16年4月1日 承認 確認 担当

承認	確認	担当
佐竹 16.4.01 由浩	佐竹 16.4.01 由浩	近藤 16.4.01 広司

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

油の点滴量を10~15秒に
減らした。

対策実施日：16年4月1日 承認 確認 担当

承認	確認	担当
佐竹 16.4.01 由浩	佐竹 16.4.01 由浩	近藤 16.4.01 広司

(誰が、いつまでに何を、どうする)

出荷検査の際、外観確認で
袋を扱う時に袋の内側の油溜まり
にも注意を払います。

対策実施日：年 月 日 承認 確認 担当

承認	確認	担当
太田 16.4.04 智視	佐竹 16.4.04 由浩	近藤 16.4.04 広司

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

今後生産にて確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

佐竹
16.10.25
由浩近藤
16.4.13
広司対策後 6.3.30.551.01~6.9.16.551.05の計
5ロットにおいて同不具合発生は有効性有り
↓
予防処置 要、不要佐竹
16.10.25
由浩佐竹
16.10.25
由浩近藤
16.10.25
広司

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1