

50603302

【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： 2014年03月18日

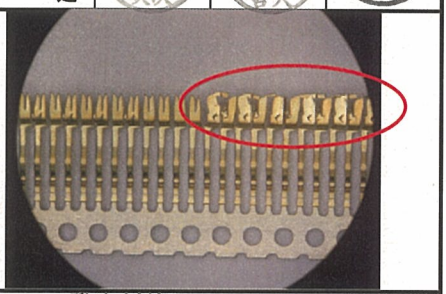
発生原因 生産課： 2014年03月10日  
流出原因 生産課： 2014年03月13日  
流出原因 品質技術課： 2014年03月18日

不具合整理No. 45F-03-001		
担当課	生産課 2G	
担当者	轟 英人	
発行日	2014年03月05日	
承認	確認	担当
黒岩 14.3.05 映次	和田 14.3.5 哲夫	和田 14.3.5 哲夫

品質保証課記入

仕様番号	2P-0010-0507-E
品名	MRP W/M RECE C/T
ロットNo	14.01.0001.K.2
対象数量	30,000
不具合内容及確認内容	

写真・図



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)  
特に変化点の発生が原因と見られる。  
(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)  
- 型内にゴミが混入し、タコになった。  
↓  
- カスカイルクーラーで上からこぼした。  
↓  
- カス止メが壊れた。  
- 次ロットで(変化点はカスと判断する) カスカ上からこぼした。

(誰が、いつまでに何を、どうする)  
もう一度カスカ上からこぼすのはメーターを確認してもらう。  
  
今後カスカ止メをよく見て発生を防ぎます。  
メーター 轟 英人

不具合の発生日	14年 1月 10日
金型番号	P3835

対策実施日	14年 3月 10日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo		黒岩 14.3.10 清次	市川 14.3.10 智	轟 14.3.10 英人
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				

## 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)  
金型にゴミが混入し、カスカの発生が原因と見られる。  
(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)  
生産時には変化点の発生が原因と見られる。  
この場合、セルバストロが原因と見られる。  
セルバにはカスカが付着している。  
今後は画像を付けて2重に管理していく。

(誰が、いつまでに何を、どうする)  
品証よりリール在庫に画像設置と記載。  
今後は、画像を使って流出を防いでいく。

品質技術課  
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)  
火災後のプレス機の外觀検査サンプルに打痕はありませんでした。  
(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)  
外觀検査サンプルにならなかったため、発見できませんでした。

(誰が、いつまでに何を、どうする)  
今後も、同じ不具合が無いよう、しっかり外觀検査を行います。

対策実施日	14年 3月 10日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo		黒岩 14.3.11 映次	和田 14.3.10 哲夫	倉島 14.3.10 由幸
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				

原因区分	<input type="checkbox"/> 作業 <input checked="" type="checkbox"/> 金型 <input type="checkbox"/> 材料 <input type="checkbox"/> 検査工程 <input type="checkbox"/> 設備 <input type="checkbox"/> 梱包・輸送 <input type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input type="checkbox"/> その他						
効果の確認	承認	確認	有効性の評価		承認	確認	担当
対策後画像確認はとる発着 16.1.16 ありはいた。効果ありと 16.1.17 ありはいた。	黒岩 14.5.16 映次	和田 14.5.15 哲夫	対策後、14.03.001-N.2~14.06.0018.5.2の計 50ロットにおいて、同不具合が無い。有効性有り と判断した。		黒岩 14.9.04 映次	和田 14.9.3 哲夫	和田 14.9.3 哲夫
	予防処置			要、不要			

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1