

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。

発生原因 生産課： 2016年07月04日

流出原因 生産課： 2016年07月07日

流出原因 品質技術課： 2016年07月12日

指定回答日： 2016年07月12日

不具合整理No. 47F-06-018

担当課 生産3

担当者 石原

発行日： 2016年06月29日

承認 確認 担当

佐竹 佐竹 片山

16.6.29 16.6.29 16.6.29

由浩 由浩 雄司

不
具
合
内
容

品質保証課記入

仕様番号 543-0615-4
品名 DF11-EP2428PCF
ロットNo R08-2-9752
対象数量 10,000
不具合内容及確認内容

圧着後の確認でヒゲバリが確認された。

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)

タフ曲ミゾ内部にヒゲバリ発生(金型修正後)

(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)

金型修正後ヒゲバリ発生

↓
曲ミゾの形状と変形のため
ミゾミゾに発生

↓
スライダの曲ミゾにより 2ミゾミゾより
ヒゲバリ 発生した。

不具合発生日：16年4月8日

金型番号： P4433

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

ヒゲバリ発生製品流出

(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)

夜勤者よりヒゲバリ発生品の連絡あり

↓
日頃から細いヒゲバリが発生していた問題あり

↓
確認をしないまま自己判断にて入検に付

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

保増サンプにヒゲバリあり。

(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)

ヒゲバリを肉眼で見つけた。

↓
金型を磨き直して見直した。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・曲ミゾ(1/4)を広く浅くして発生を抑制する。

・曲ミゾ(1/4)の深さは調整し、5μmに
ミソファイルに記載する。(7/5)

対策実施日：16年4月26日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo. 9906~

承認

確認

担当

水平展開の有・無

承認

確認

担当

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認

確認

担当

() / 実施

承認

確認

担当

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・問題発生時は上訂・関連部門に連絡し判断を仰ぐ。

・外観検査指導書に追加してもらう。(7/5)

対策実施日：2016年7月6日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo. シェットエリ

承認

確認

担当

水平展開の有・無

承認

確認

担当

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認

確認

担当

() / 実施

承認

確認

担当

(誰が、いつまでに何を、どうする)

特に曲ミゾの箇所は外観時は注意し、
入工なヒゲバリがあった時でも、
打ち上げる。

対策実施日：16年6月27日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo. シェットエリ

承認

確認

担当

水平展開の有・無

承認

確認

担当

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認

確認

担当

() / 実施

承認

確認

担当

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

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

メンテナンスの展開方法

承認

確認

対策後、T20-2-0587~V19-2-0827

承認

確認

担当

変更のワーク条件

承認

確認

計5ロットに於いて不具合は発生せず、有効性有化

承認

確認

担当

メンテナンスの展開方法

承認

確認

予防処置 要、不要 判断致します。

承認

確認

担当

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1