

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12月12日

発生原因 生産課： 2014年12月04日

流出原因 生産課： 2014年12月09日

流出原因 品質技術課： 2014年12月12日

不具合整理No. 46F-12-003

担当課 生産四課 1 G

担当者 山本、山崎

発行日： 2014年12月01日

承認 確認 担当

承認 佐竹 山崎
14.12.02 14.12-1
由浩 善一

品質保証課記入
不具合内容

仕様番号 PMMR8638-52

品名 Kタイプ ナイフ タン

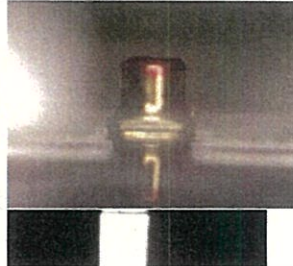
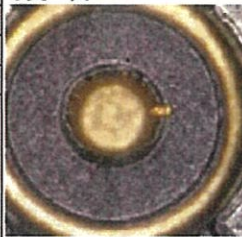
ロットNo 14.11.06.5.0002

対象数量 150,000

不具合内容及び確認内容

絞りピンに金属ゴミ付着。

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掘む)

製品のしぼり行程で、ゴミが発生

↓

(しぼり)の合せ込み不足

↓

立上げ当初より、ゴミの発生頻度が高かった

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P6229

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)

カメラ画像で発見された

ゴミは洗浄工程で除去されると考えていた

問題としての認識不足

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掘む)

品質保証課の許可をもらい出荷された。

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

他品も同等に毎日行うにしぼり
(P-1)の合せ込み実施

対策実施日： 14年12月10日 承認 確認 担当

対策実施時点 No. > XDP-TEI 九門 九門 山本

水平展開の有(無) 14.12.10 14.12.10

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

しぼり根本にゴミが有るのを確認するよう
外觀指図書へ表示追加。

対策実施日： 14年12月10日 承認 確認 担当

対策実施時点 No. > XDP-TEI 九門 九門 山本

水平展開の有(無) 14.12.10 14.12.10

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施

(誰が、いつまでに何を、どうする)

しぼりにゴミが有ればすぐに生産課に
言っ直していただきます。

対策実施日： 15年12月10日 承認 確認 担当

対策実施時点 No. > XDP-TEI 山崎 関口 宮川

水平展開の有(無) 15.1.13 15.1.13 15.1.13

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施 徳行 真衣 隆之

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

対策後、現在まで不具合発生は
無きことと判断致します。

承認

確認

近藤 15.1.13
広司

山崎 15.1.13
善一

有効性の評価

対策後、14.12.23.5.0001~14.12.27.5.0005
の計5ロットにおいて、不具合発生は
ありと判断致します。

承認

確認

近藤 15.1.13
広司

佐竹 15.1.13
由浩

担当

山崎 15.1.13
善一

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1