

## 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： 2014年07月22日 迄

流出原因 生産課： 2014年07月25日 迄

流出原因 品質技術課： 2014年07月30日 迄

指定回答日： 2014年07月30日

不具合整理No. 46F-07-009

担当課 生産一課 1 G

担当者 堀 忠郎

発行日： 2014年07月16日

承認 確認 担当

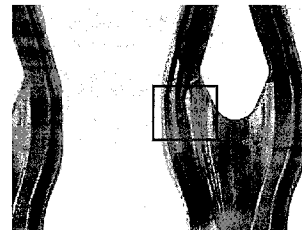
承認 近藤 14.7.16 広司	確認 影山 14.7.16 第一	担当 堀
---------------------------	---------------------------	---------

品質保証課記入  
不具合内容

仕様番号 8230-4791P  
品名 PF064-PRP-L  
ロットNo 14. 07. 09. 033-038  
対象数量 339,000  
不具合内容及び確認内容

サンプルに打痕あり。(S&S検査にて発見)  
発生率1/16

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)

材料がのりか  
型内に異物が入り、加工したと思  
われた。  
(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)  
材料にのりか、材料がのりか  
型内に異物が入り、加工したと思  
われた。  
↓  
加工したと思われた。  
材料周辺より材料と一致し  
型に入れたと思われた。  
↓  
材料又周辺の確認排除。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

自分で発生時に何か  
異常がないか 材料・周辺  
確認する

対策実施日： 14年 7月 18日	承認	確認	担当
対策実施時点No. 74	近藤 14.7.24 広司	堀 14.7.24 第一	堀 14.7.18
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： A5799

## 流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

加工の見た感じ  
(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)  
加工の見た感じ  
↓  
加工の見た感じ  
↓  
加工の見た感じ

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

自分で加工の確認時  
もと異常がないか、加工と  
加工の見た感じを確認する。

対策実施日： 14年 7月 18日	承認	確認	担当
対策実施時点No. 74	近藤 14.7.24 広司	堀 14.7.24 第一	堀 14.7.18
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルに打痕が出ていた。  
(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)  
打痕を見落としてしまった。  
↓  
見落角度によりは打痕が見えなかったため、  
見落としてしまった。  
検出力不足です。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

プレスフィット部は20倍で見えていたが、S&Sの  
検査員と合わせ、40倍で見えようにします。  
六面体で1ピンずつ確実に見ます。  
(検査トレーニングで力量アップします。)

対策実施日： 2014年 7月 18日	承認	確認	担当
対策実施時点No. 74	山岸 14.7.25 德行	近藤 14.7.25 広司	堀 14.7.25 第一
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

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
「製品異常発生原因」にて 過去不具合を調査(加工)の 作業を確認	近藤 14.11.26 広司	影山 14.11.26 第一	対策後14.07.09.033-038のS&S において、同不具合は発生し、有効性有り と判断した。	近藤 14.11.26 広司	佐竹 14.11.26 由浩	影山 14.11.26 第一

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1