

## 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：2015年04月13日

発生原因 生産課：2015年04月03日

流出原因 生産課：2015年04月08日

流出原因 品質技術課：2015年04月13日

不具合整理No. 46F-03-010

担当課 生産三課 1 G

担当者 西島明弘

発行日：2015年03月31日

承認 確認 担当

黒岩 15.4.01 映次	和田 15.3.31 哲夫	山田 15.3.31 健太
---------------------	---------------------	---------------------

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 165574-5-09

品名 GT13-30SCF

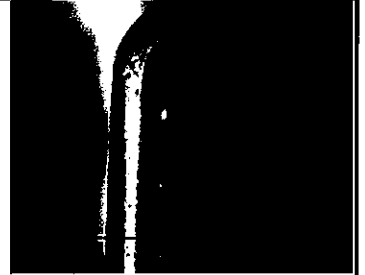
ロットNo. 1-0851~0860

対象数量 300,000

不具合内容及び確認内容

バレル部側面（面打ち部）ヒゲバリ、打痕有

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)

#127 → #128 フォス変更

(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)

#127 → #128 フォス変更

↓

面打ちパーツ磨耗し始めてきた。

↓

だんだん磨耗がひどくなってきた。

不具合発生日：15年2月24日

金型番号：P6075

## 流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

#127 → #128 フォス変更

(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)

サンプルには無かった。

↓

ヒゲバリが貼りついてた。

↓

ヒゲバリを見落としてしまった。

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掘む)

バレル部面打ち部のヒゲバリを見落としてしまった。

↓

バレル部側面の面打ち部があるか100%の検査をしてほしい。

検査指導員 直田ホトナ点検済み。点検して検査をしてほしい。意見を述べた。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

西島がメンテに面打ちパーツを追込に出す。

対策実施日：15年3月27日

承認 確認 担当

対策実施時点 1-0931~

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

承認 確認 担当

金子 市川 15.4.1

15.4.01 15.4.01 西島

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

サンプルをいかり見る。

対策実施日：15年3月27日

承認 確認 担当

対策実施時点 1-0931~

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

承認 確認 担当

金子 市川 15.4.1

15.4.01 15.4.01 西島

( ) / 実施

( ) / 実施

( ) / 実施

起因部署記入

品質保証課

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

2015年3月10日の点検結果を依頼  
が順いし。黒岩  
15.5.20  
映次山田  
15.5.20  
健太対策後1.0971~1.1040の計5ロットにおいて同  
不具合が無く、有効性有り。対策完了。黒岩  
15.5.20  
映次和田  
15.5.20  
哲夫山田  
15.5.20  
健太

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

