担

田中

图

16.10.17

## 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10月13日

流出原因 生産課: 2016年10月14日

2016年10月18日

不具合整理No. 48F-10-002 担当課 生産2-1 担当者 発行日: 2016年10月11日 承認 和田 和田 16,10,11 16,10,11 16,10,11

品質保証課記 不具合内容

指定回答日: 仕様番号 G-109773

対象数量 73,500個 不具合内容及び確認内容

異常品の暫定処理

品名

バリ不良

2016年10月18日

BB35C-PLT40AA3-560E-DLF

成形時かじり発生の為、モールド部門より返却。

確認中 発生原因 流出原因 品質技術課:

写真・図



讫

讫

汔

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

ロットNo 16. 09. 20. 1. T. 057, 058

ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

717ラスが悪いかれ良い状態でもちかれ、

11アランスがいまいちの為しいもより早く抜きが悪くか バリかまた

全石がしくて、タイミングの良いかかで打ってしまからと考えてしまい、 無理に打ってしまれ、

発生対策

金粮、林俊、朝一(cl, か)確認する, クリアンスが悪い状態では生産しまい。

不具合口外生産日: 16年 9月20日 P6353 金型番号:

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

流出原因

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施ロナNa 16、07.1.X.01

作業者がカリアランスをしかり出し生産 丁士法を確認、アロス構管理値的で 生をお で1(2を外がいてける場合は誤食と相談)特殊教をかない発を

16.10, 17

流出対策

対策実施日:	年	A	B	承	認	確	認	担	当	_
対策実施ロットNo.				1	3	6	一个			
が (有の場合、対	(平展開の神 対象製品名)		(25)	16,10	1,17	'16	10,17	111 5	2	
(		1 /	実施	TE	-	1	晶	型(	1	
(誰が、いつま	でに何を	どうする)		-						

品質技術課

因

部署

記

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

バリ不良発生、 (ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) バリがご記比してこの

バリの発生は言志識していたが、そのバリが異常だと 見かなかってこの

クリアランスが悪くなるいか良り状態でもから

クリアランスかいまけるないつもより早く核もか悪めり

年の子くでタイミングの良いでかすて村ってしままって美えしまい、風程してするてしまたしかけるの以内の下長いとなって

バリ発生部分が食いていり部という重要箇所と タロらなかってこの

外観検査指導書に追加してもらい、それを用いて、

ずは規格内 グループ 見い教育 いしつしいりいり 合後はエリー層注意し外観検査にあています

7780000	,, ,	AT DO	ME DO	12 3
対策実施ロットNo.		和	FID.	関口
水平展開の (有の場合、対象製品名 (	有・無 又は図番を記入) ) / 実施	16.10.20	16.10.20	'16, 10,20 真衣
	)			
□梱包·輸送	□管理·仕様	□顧客	□そのイ	t

承

認

16:

標準類改訂 原因区分 □作業 位金型 □材料 □検査工程

質保証

承 認 16.17 映次

有効性の評価 対象後(6.10.20.1. B.0009~(6.10.24.1. B.0063 の言さちかししまいて、国不具合が無い点、有効性

SQM-22020

担 当

和田

16,12, 6

認

16,12, 6

確

(株)鈴木

□設備