

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：2013年8月12日

発生原因 生産課：2013年08月05日 迄

流出原因 技術課：2013年08月08日 迄

流出原因 品質技術課：2013年8月12日 迄

不具合整理No. 45M-07-002

担当課 モールド生産課生産G

担当者

発行日：2013年07月31日

承認 確認 担当

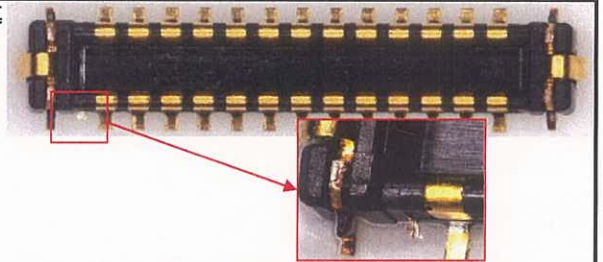
近藤	浅川	山本
13.8.01	13.8.01	13.8.01
広司	裕規	智治

品質保証課記入
不具合内容

仕様番号 G-108261
品名 BB4-PAA26AA3-506S-L
ロットNo 130710-4-Y-02
対象数量 30,540
不具合内容及び確認内容

ハウジングに金属異物が練り込まれている

写真



発生原因

発生対策

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)

連続運転中のものより異常発生はありましたが、

(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)

不具合発生部は画像検にて検出可能部分
である事から成形多工程での発生が考え
られる。 ↓

同左
現物確認した所、PL面に金粉がこぼり
出ていました。変形クニシの残りと思われる
画像でこの様技術係頼しす。

不具合発生日：13年7月10日

金型番号：MM398

流出原因

流出対策

技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

変化点はありません。

(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)

- ・本件NG部分には、ハツモード(寸法)での測定キンドが
ありません。
- ・画像設定時に、想定された不具合モードではありません。
- ・金属とのマッチング箇所ではないから、設定していません。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

不具合発生部に、707"on寸法での検出キンド
を追加します。
担当：技術課 豊田。

対策実施日：2013年8月6日

対策実施日時

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(同製品他製品) 816 実施

承認 確認 担当

近藤	浅川	山本
13.8.05	13.8.05	13.8.05
廣正	廣正	廣正

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

カンパリには発生していませんでした。

(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

出荷検査時は注意し、外觀確認しす。

対策実施日：年 月 日

対策実施日時

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(同製品他製品) 816 実施

承認 確認 担当

小林	山岸	山岸
13.8.06	13.8.06	13.8.06
大島	敏樹	敏樹

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

有効性の評価
有効性の評価
効果確認済み。

近藤	竹花
13.8.07	13.8.07
広司	智治

近藤	竹花
13.8.07	13.8.07
広司	智治

対策後130807-4-Z-0001-0003~130911-4-
B-0001-00039計5ロットにおいて同不具合無
の為、有効小生有りと判断致します。

小林	山岸
13.10.3	13.10.3
広司	智治

浅川	裕規
13.10.30	13.10.30
裕規	智治

山岸	智治
13.10.29	13.10.29
智治	智治

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1