

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08月03日
流出原因 生産課： 2016年08月08日
流出原因 品質技術課： 2016年08月17日

不具合整理No. 48F-07-009		
担当課	生産1-1	
担当者	関口孝史/徳竹優梯	
発行日	2016年07月29日	
承認	確認	担当
佐竹 '16.8.01 由浩	佐竹 '16.8.01 由浩	杉山 '16.7.29 孝史

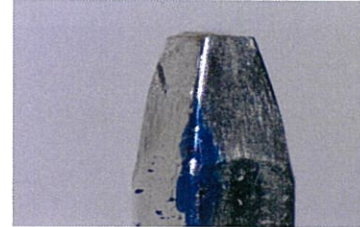
指定回答日： 2016年08月17日

仕様番号 8100-4914
品名 パンツリアンダ イタン 0.64kg LONG
ロットNo 160720 FG420001-EG420005
対象数量 690,000
不具合内容及び確認内容

段差キズあり。

異常品の暫定処理 確認中

写真・図



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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

面打ち部 破損により、キズ発生。

(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)

前回生産時、事後確認で終了。

↓

今日生産終了後も、事後確認してもらった。

↓

キズの連絡を受け、金型を開けてみた所、面打ち破損発見。

事後確認の時は、目視では
なく、顕微鏡を使って、
破損等がなかったか確認して
出す。

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： A6766

対策実施日： 16年 8月 2日

対策実施時№

水平展開の有：無
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)
(全製品対象) / 実施

承認

確認

担当

松本
'16.8.02
淳良

関口
'16.8.02
孝史

関口
'16.8.02
孝史

流出原因

流出対策

生産課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外觀検査で発見できなかった。

(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)

マテ履歴をみると、パーツ交換のみだった。

先端のヒゲバリに集中してはっていた。

↓

先端の形状が、前回と同じだった。

外觀を見る時は、サンプルの角度を
変えたり、倍率を変えたりして、確実
に見る様にします。

対策実施日： 16年 8月 2日

対策実施時№

水平展開の有：無
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)
(全製品対象) / 実施

承認

確認

担当

松本
'16.8.02
淳良

関口
'16.8.02
孝史

関口
'16.8.02
孝史

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

段差キズあり - 見逃し

(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)

外觀検査で発見出来なかった

↓

ガンヤ先端の他のキズに集中していた

↓

全てのガンヤにキズが出ていたから、こので見逃してしまっ

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1. 1つ1つ確認する。
エドサンプルの形状がよからずからという全ての
サンプルが良品とは限らないので、注視して
6面体を見る。

対策実施日： 16年 8月 9日

対策実施時№

水平展開の有：無
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)
(全製品対象) / 実施

承認

確認

担当

太田
'16.8.09
智視

関口
'16.8.09
孝史

関口
'16.8.09
孝史

標準類改訂 有・無 ()

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

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1