

82601325

【用紙-1】

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。

不具合整理No.		44F-01-001	
担当課	生産一課 2 G		
担当者	宮下		
発行日:	2013年01月07日		
承認	確認	担当	
黒岩 13.1.07 映次	藤枝 13.1.07 和義	黒岩 13.1.07 映次	

指定回答日: 2013年01月21日

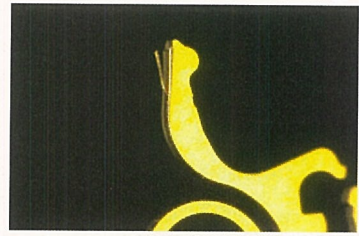
発生原因 生産課: 2013年01月10日
流出原因 生産課: 2013年01月16日
流出原因 品質技術課: 2013年01月21日

迄
迄
迄

品質保証課記入
不具合内容

仕様番号	57-110-161-01
品名	OTS FW00 フープ
ロットNo	12. 12. 08. 1. S. 0001-12. 12. 12. 1. S. 0023
対象数量	562, 500
不具合内容及び確認内容	

写真・図



製品レバー部側面にヒゲバリ発生。(発生率1.5%)

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)
401/1110-23 57-110-161-01 生産 (162500)
(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)
発生場所: 削加工工程で発生。
(モーファンツールには発生してない)
↓
極まると削加工の発生場所が合致しないのは?
(極まらぬ削加工の発生場所が合致しないのは?)
↓
削加工の発生場所が合致しないのは?
削加工の発生場所が合致しないのは?

(誰が、いつまでに何を、どうする)
削加工の発生場所が合致しないのは?
(削加工の発生場所が合致しないのは?)
削加工の発生場所が合致しないのは?

不具合発生生産日: 13年1月10日
金型番号: P9339

対策実施日: 13年1月20日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo: 7.001~	市川 13.1.08 智	市川 13.1.08 智	宮下
水平展開の有(無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	13.1.8 清泰	13.1.8 智	

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)
モーファンツールには発生してないのは?
(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)
発生場所: 削加工工程で発生。
(モーファンツールには発生してないのは?)
↓
極まると削加工の発生場所が合致しないのは?
(極まらぬ削加工の発生場所が合致しないのは?)
↓
削加工の発生場所が合致しないのは?
削加工の発生場所が合致しないのは?

(誰が、いつまでに何を、どうする)
削加工の発生場所が合致しないのは?
(削加工の発生場所が合致しないのは?)
削加工の発生場所が合致しないのは?

品質技術課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)
保管サンプルには発生してないのは?
(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)
↓
↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)
外観時、注意で見ます。

対策実施日: 13年1月9日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo: 次ロット~	太田 13.1.09 智視	小林 13.1.09 景子	森 13.1.09 葵
水平展開の有(無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	13.1.9 智視	13.1.9 景子	

原因区分	<input type="checkbox"/> 作業	<input checked="" type="checkbox"/> 金型	<input type="checkbox"/> 材料	<input type="checkbox"/> 検査工程	<input type="checkbox"/> 設備	<input type="checkbox"/> 梱包・輸送	<input type="checkbox"/> 管理・仕様	<input type="checkbox"/> 顧客	<input type="checkbox"/> その他
効果の確認	承認	確認	有効性の評価				承認	確認	担当
金型修正及び画像設置指示、実施済み等効果あり	黒岩 13.1.28 映次	黒岩 13.1.28 映次	対策後、13.01.22.1.T.0001~13.04.10.1.Y.0005の計4ロットにおいて、同不具合発生無。為、有効性ありと判定し終了。				黒岩 13.5.24 映次	黒岩 13.5.24 映次	黒岩 13.5.21 映次
予防処置			要、不要						

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1