

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：2019年1月10日

発生原因 生産課：2018年12月28日
流出原因 生産課：2019年1月7日
流出原因 品質技術課：2019年1月10日

不具合整理No. 50F-12-002

担当課 生産3

担当者 小布施 駿

発行日：2018年12月26日

承認 確認 担当

承認 黒岩 18.12.26 映次
確認 黒岩 18.12.26 映次
担当 片山 18.12.26 雄司

不具合内容

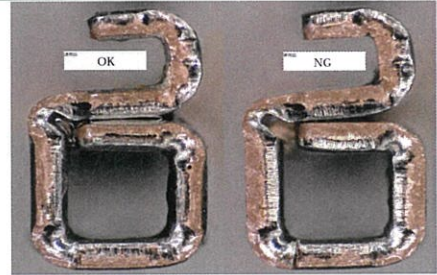
品質保証課記入

仕様番号 754-2001-0
品名 ZG05A-2224SCF
ロットNo 2809-2928B
対象数量 1,806,000個
不具合内容及び確認内容

先端面打ち無し。

異常品の暫定処理 回収

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)

全研、面打ちパーリ追加

(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)

面打ち終了発生

↓

面打ち追加時 7点ある内 1点追加量が違った。

↓

追加量の違いに気が付かず 7点 同レ
ライナーで セットしてしまっ。

不具合発生日：2018年11月29日

金型番号：P6574

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)

全ピン発生 (B側)

(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)

面打ち終了流出

面打ちを追加し認識はあつたがバレル下と思込んでいた。

↓

検査指導書のV項目を確認していただけた。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

製造許可から発生していた

(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)

面打ちを全て確認していたかった。

検査指導書の外観項目、メンテナンス書の内容を確認していなかった。

思い込みで判断してしまっ。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

追加後 パーツ高さを測定し

メンテナンスに記入する。

追加のパーツを生産課と

確認を行なう。

対策実施日：2018年12月17日

承認 高木 19.1.14 輝幸

対策実施日：2988

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

高木 市川 19.1.14 金谷下

(誰が、いつまでに何を、どうする)

メンテナンスの内容を確認し追加等の修理が
あつたらメンテナンスと確認しメンテナンスへサインする。

対策実施日：2018年12月17日

承認 高木 19.1.14 輝幸

対策実施日：2989

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

高木 鈴木 19.1.14 鈴木

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観検査成績表で検査項目をフル検査結果を記録。
金型メンテナンス外観確認シートを使用しメンテナンス内容、メ
ンテナンス箇所を把握し確認結果を記録する。

対策実施日：2018年12月14日

承認 笠原 19.1.15 しのぶ

対策実施日：2989

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

笠原 笠原 19.1.15 宮本

標準類改訂

有・無 ()

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

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1