

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： 2015年06月05日

流出原因 生産課： 2015年06月10日

流出原因 品質技術課： 2015年06月15日

不具合整理No. 46F-06-001

担当課 生産1-1

担当者 三井健司

発行日： 2015年06月02日

承認 確認 担当

承認 黒岩 和田 山田

承認 15.6.02 15.6.2 15.6.02

承認 映次 新夫 健太

品質保証課記入

指定回答日： 2015年06月15日

仕様番号 1747466-3

品名 REC CONT 1.0MM MINI VP (FORMING)

ロットNo 1.1298~1310

対象数量 126,700

不具合内容及確認内容

面打ち段差有り
(客先にて嵌合の際、座屈する可能性有り)

写真・図

発生原因

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)

(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)

粗当プロセスはなにか？ 数人づつ作業していたと見かけます。

↓
ダライイトの入カミスでいい。照合サンプルと比較していいから
面打ち段差に①限度がないとOKにはた↓
生産開始、製造許可サイン時に確認と怠った。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

セト作業者が責任とって作業する。

複数人が作業に回るときは細かな部分にまで
注意を払う必要がある。製造許可サイン時にプロセス、外觀、寸法等
一通り確認してからサインをする。

対策実施日：2015年6月17日

承認 確認 担当

承認 黒岩 和田 山田

承認 15.6.17 15.6.17 15.6.17

承認 映次 新夫 健太

不具合発生日：15年4月17日

金型番号： P4405

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(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)

セト作業者(自動) → 生産、巻き取り(有難)

↓
注意点などの連絡が出来ていなかった。↓
小ロット(2AL)のみ、検査等変化点はなく 発見が出来ていない。

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日：2015年6月17日

承認 確認 担当

承認 黒岩 和田 山田

承認 15.6.17 15.6.17 15.6.17

承認 映次 新夫 健太

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(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)

一次型が良品だと思って検査をしていた。

↓
照合サンプルとの照合が確実に無かった。↓
いつも違つのに相談しなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

前の検査(一次型)を良品だと思って検査を繰り返して
います。異常が起きたら、品質正やリーダーに相談するように
します。一人で判断しないようにします。

対策実施日：2015年6月17日

承認 確認 担当

承認 黒岩 和田 山田

承認 15.6.24 15.6.23 15.6.23

承認 映次 新夫 健太

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

面打ち段差無き等、今後とも効果確認
継続中。

承認 黒岩 15.7.28 映次

確認 山田 15.7.28 健太

対策後、1355-1374~1424-1438の5ロット
について同一不具合は発生し、有効な対策と判断され
予防処置を要しない。

承認 黒岩 15.7.28 映次

確認 和田 15.7.28 新夫

担当 山田 15.7.28 健太

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1