

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：2016年02月12日

発生原因 生産課：2016年02月04日

流出原因 生産課：2016年02月09日

流出原因 ー：2016年02月12日

不具合整理No. 47F-02-001

担当課 生産3

担当者 三木、小布施

発行日：2016年02月01日

承認 確認 担当

佐竹 佐竹 佐竹

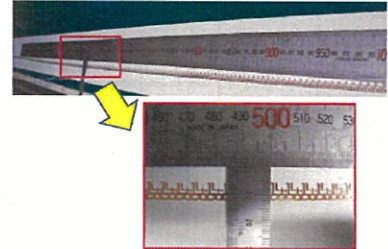
16.2.01 16.2.01 16.2.01

由浩 由浩 由浩

品質保証課記入

仕様番号	162620-4-05
品名	DF20-PH (A) (ノッチ)
ロットNo	1.1375-1378
対象数量	800,000
不具合内容及び確認内容	
キャンバー規格外：キャンバー規格+7/±0のところ、MAX-5mmあり	
異常品の暫定処理	確認中

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)

返却品を確保してより規格外であることを確認

(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)

1工程 研磨 (テール抜き外形) 実施済み。

↓

研磨後 テール部トリバリウム処理済み。

↓

テール側のみ実施の為 キャンバー量に変化が生じてしまった。

不具合発生日：2016年11月7日

金型番号：P3784

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)

製品に油が付いたため、正確に測定出来ていなかった。

↓

本製品はタコウ測定の手順書がなかったため測定ができていなかった。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

タコウ測定の場合は全型調整実施。

対策実施日：2016年2月1日

承認 確認 担当

P.井田 市川 三木

16.2.01 16.2.01

由浩 由浩

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

タコウ測定の手順書を作成済み。P.井田

対策実施日：2016年2月1日

承認 確認 担当

P.井田 市川 三木

16.2.01 16.2.01

由浩 由浩

(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)

↓

↓

標準類改訂

(有) ・ 無

(DF20-PH (A) (B) 測定手順書 下付)

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

現場行方不明品16枚の標準化教育

佐竹

佐竹

対策後 1.1411-1415 ~ 1.1431-1434の500k

佐竹

佐竹

佐竹

16.7.14 16.7.14

16.7.14

16.7.14

2ヶ月不具合ないため有効性あり

16.7.14

16.7.14

16.7.14

16.7.14 16.7.14

16.7.14

16.7.14

予防処置 要、不要

16.7.14

16.7.14

16.7.14

16.7.14

16.7.14

16.7.14

16.7.14

16.7.14

16.7.14

16.7.14

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1