

27-00007

【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。

指定回答日： 2016年06月07日

発生原因 生産課： 2016年05月30日  
流出原因 生産課： 2016年06月02日  
流出原因 品質技術課： 2016年06月07日

不具合整理No. 47F-05-008		
担当課	生産2-1	
担当者	片山	
発行日	2016年05月25日	
承認	確認	担当
佐竹	佐竹	片山
16.5.26	16.5.25	16.5.25
由浩	由浩	雄司

品質保証課記入

仕様番号	PRC04-16-8028
品名	#20SF コンタ
ロットNo	PS.151 1-1
対象数量	90,000
不具合内容及確認内容	
変形。 バラ製品、客先のめっき工程にて発見。 90,000ケ中73ケ。	
異常品の暫定処理	確認中

写真・図



起因部署記入

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) 今日、生産時より SPM 300 → 400 (目標 SPM) でトライ。寸法・外観問題ないため、400でスタート。 (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) No.13 生産中、カルバ-停止。袋の中に変形品発見⇒ハ件 ↓ 型内材料入れ直し。製品シート(ホ-ス)もはずし中も 確認し、問題なし。生産開始。 ↓ No.19で再びカルバ-停止。型内スケルトンにて変形品有り。 金型確認したところ、ハンソ有りのため修正。 物はハイキしました。 不具合発生日: 2016年 6月 2日 金型番号: P2139

発生対策
(誰が、いつまでに何を、どうする) SPM 400 → 300 に戻す。 SPM 300 に固定しす。 帳簿類も SPM 300へ変更。 製品不良リレキ-カードの作成。 金型対策を検討しす(費用対効果を考慮しす) 対策実施日: 2016年 6月 10日 承認 確認 担当 佐竹 佐竹 片山 16.5.31 16.5.31 16.5.30 水平展開の有(無) 実 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実施

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) エラー発生時の物は、今日、入件していた ↓ エラーなしで通常生産時混入した ↓ サンプルは、数回、袋より取り、確認していたが、 問題はなかった。 品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 保管サンプルには異常ありませんでした。 (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) ↓ ↓

流出対策
(誰が、いつまでに何を、どうする) 不良履歴カードに内容記入 - 一度 5% (済) 袋外より確認するようにする。 対策実施日: 2016年 6月 10日 承認 確認 担当 佐竹 佐竹 片山 16.5.31 16.5.31 16.5.30 水平展開の有(無) 実 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実施

標準類改訂 有 (無) ( )

品質保証課	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
	「SPM300」も作業者が変わって 引に鉄板に太い糸を巻いてお断りす	佐竹 17.1.18 由浩	片山 17.1.18 雄司	対策後、PS.156～PS.160のき+500Hにお て同不具合が無い物、有効性有りとは判断致し ます 予防処置 要、不要				佐竹 17.1.18 由浩	佐竹 17.1.18 由浩	片山 17.1.18 雄司

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1