

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： 2015年01月15日

発生原因 生産課： 2015年01月06日 迄
流出原因 生産課： 2015年01月09日 迄
流出原因 品質技術課： 2015年01月15日 迄

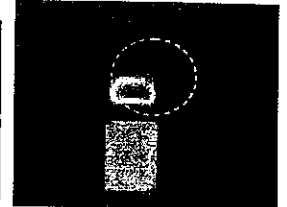
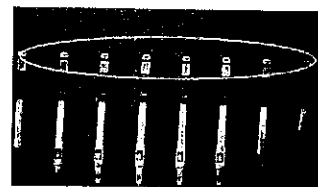
| | | |
|----------------------|----------------------|----------------------|
| 不具合整理No. 46F-12-018 | | |
| 担当課 | 生産一課 2 G | |
| 担当者 | 坂田 | |
| 発行日 | 2014年12月25日 | |
| 承認 | 確認 | 担当 |
| 黒岩 14.12.26 映次 | 和田 14.12.26 哲夫 | 藤沢 14.12.26 正章 |

品質保証課記入

仕様番号 VC10629991
品名 #174-P6
ロットNo PS. 200-0002~0003
対象数量 200,000
不具合内容及び確認内容

接触部キズ

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)

材質はフルバランキ大でいい
(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)
カナル、ねじ返し
↓
横フルバランキ。(安定しない)
↓
金型パツン 軽差アリ。軽差の所に製品行くと
キズ発生

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

プレス作業者が
次回生産時
金型を修理依頼

不具合発生日 2014年12月1日
金型番号： 204 P2338

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掴む)
植込安定しない
↓
ランダムに発生
↓
サマール確認不足

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策を流出対策とする

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

確認していたが自分だけで判断してしまっ
(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)
照合サンプルとの確認不足。
↓
変化があったのに相談しなかった。
↓
自分勝手な判断をしてしまっ

(誰が、いつまでに何を、どうする)

照合サンプルと確実に照合し製造許可時に
でも変化がある場合相談する。製品の重要な部分は
特に厳しく確認する

| | | | |
|-----------------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| 対策実施日： 2015年 1 月 9 日 | 承認 | 確認 | 担当 |
| 対策実施ロットNo. 27.01.17.1.0001~ | 山岸 15.1.10 徳行 | 藤沢 15.1.09 忠彦 | 塚田 15.1.09 俊俊 |
| (有の場合、対象製品名又は要番を記入) | | | |

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 |
|-------------------------------------|---------------------|---------------------|--|---------------------|---------------------|---------------------|
| 入子の割位置を動かす対策により 再発はありません。(図面修正済) | 黒岩 15.4.21 映次 | 藤沢 15.4.21 正章 | 対策後 27.1.17.1.0001~27.07.08.1.0001の14471 について不良発生は0件経過観察中 | 黒岩 15.7.27 映次 | 和田 15.7.27 哲夫 | 藤沢 15.7.24 正章 |
| 予防処置 要、不要 | | | | | | |

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

和田
15.4.21
哲夫

起因部署記入

品質保証課