

47550050

【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： 2015年02月27日

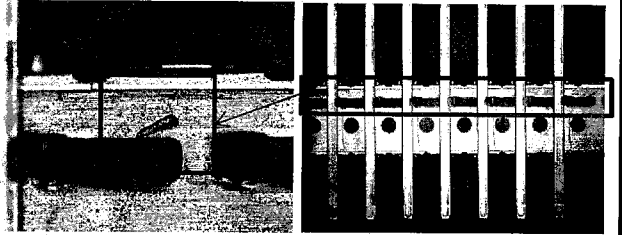
発生原因 生産課： 2015年02月19日
流出原因 生産課： 2015年02月24日
流出原因 品質技術課： 2015年02月27日

| | | |
|---------------------|-------------|---------------------|
| 不具合整理No. 46F-02-009 | | |
| 担当課 | 生産一課 1 G | |
| 担当者 | | |
| 発行日 | 2015年02月16日 | |
| 承認 | 確認 | 担当 |
| 近藤 15.2.24 | | 近藤 15.2.16 広司 |

| | |
|------------|------------------------|
| 仕様番号 | 8100-4909 |
| 品名 | バンドリタツ BT0B D31N |
| ロットNo | 150209D939008101~09002 |
| 対象数量 | 1,624,000 |
| 不具合内容及確認内容 | |

打痕
リームNo. 084-2材料交換前サンプルのバンド部に、連続打痕発生。

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)

朝一、ポスト油を入れる時、ゴミが入ったと思われます。

(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)

朝一、ポスト油を入れ、スタートした。

スタートして1本目、材料交換がきた。

その時のサンプルにダブがあった。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

- ・金型を開く時、(ダイハイトを上げる時) ゴミ等が入らない様に注意します。
- ・BOX内のそうじを必ずやる。(後取り、材支時)
- ・メンテナンス、切り曲がりのパーツを新しいものと入れ換えました。

| | | | | |
|---------------------------------|-------|---------|---------|---------------------|
| 対策実施日 | 年 月 日 | 承認 | 確認 | 担当 |
| 対策実施日時 | | 15.2.24 | 15.2.24 | 関口 15.2.23 孝史 |
| 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 | | | | |

流出原因

生産課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルにあったダブを見落としてしまった。

(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)

材料交換が他のプレスと重なった。

あせて作業をしてしまった。

外観検査がおろそかになってしまった。

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

材料も製品の一部分なので、外観検査でも意識してやる様にする。

| | | | | |
|---------------------------------|-------|---------|---------|---------------------|
| 対策実施日 | 年 月 日 | 承認 | 確認 | 担当 |
| 対策実施日時 | | 15.2.24 | 15.2.24 | 関口 15.2.23 孝史 |
| 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 | | | | |

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルのバンド部にあったダブの見落とし。

(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)

端子の方ばかり重点的に見ていた。

端子部を流し見ていた。

ダブの見落とし。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

端子の方ばかりではなく、端子部も
ひとつひとつしっかりと見ていく。

| | | | | |
|---------------------------------|-------|---------|---------|---------------------|
| 対策実施日 | 年 月 日 | 承認 | 確認 | 担当 |
| 対策実施日時 | | 15.2.25 | 15.2.25 | 山岸 15.2.25 徳彦 |
| 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 | | | | |

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

今後の生産で確認

| | |
|---------------------|---------------------|
| 承認 | 確認 |
| 近藤 15.3.03 広司 | 近藤 15.3.03 広司 |

| |
|---|
| 有効性の評価 |
| 対策後、150317-EP66-001/1~150403-EP66-001/2の 計5ロットにおいて、同不具合が意図通り、有効性有り確認 致し終。 |
| 予防処置 要、不要 |

| | | |
|---------------------|---------------------|---------------------|
| 承認 | 確認 | 担当 |
| 黒岩 15.4.24 映次 | 佐竹 15.4.24 由浩 | 近藤 15.4.24 広司 |

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1