

## 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07月12日

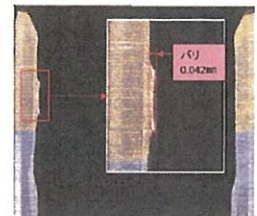
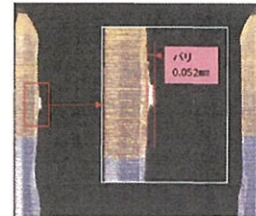
発生原因 生産課：2016年07月04日  
流出原因 生産課：2016年07月07日  
流出原因 品質技術課：2016年07月12日

不具合整理No.		47F-06-017	
担当課		生産 3	
担当者		三木氏・竹前氏	
発行日:		2016年06月29日	
承認		確認	担当
			

品質保証課記入

仕様番号	161256-5-02
品名	DF17-PV (2.0A)
ロットNo	S26-2-4188-4198
対象数量	1,650,000
不具合内容及び確認内容	
抜きバリ max0.052	
異常品の暫定処理	確認中

写真・図



起因部署記入

発生原因	発生対策
<p>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)</p> <p>抜きバリ発生</p> <p>(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)</p> <p>トータルスタンパ数と計算を間違えてしまった (スタンパ数超過していた)</p> <p>↓</p> <p>仕様違いの07のカウンタを点検していた。</p> <p>↓</p> <p>作業ノートが2ページに分かれており、前ページ 記入分07の数量を見落してしまっていた。</p>	<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・生産指示書の修正記録欄にスタートパンチ数と 記入する。</li> <li>・オーダー終了後の到達パンチ数を記入しオーダー に対するパンチ数を認識させる。</li> <li>・生産指示書1枚に対し作業ノートと1枚とし て、ページをまたいだ事による見落としをなくす。</li> <li>・フリアランス調整(現状で調整済)</li> <li>・割りのダイヤに変更予定(新作中)</li> </ul>
<p>不具合発生日 2016年 4月 7日</p> <p>金型番号： P3793</p>	<p>対策実施日：2016年 7月 1日</p> <p>承認 確認 担当</p> <p>対策実施時№ 2-4297~</p> <p>水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)</p> <p>( ) / 実施</p> <p>16.7.06 16.7.06 3/5 三木</p>
流出原因	流出対策
<p>生産課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>抜きバリ流出</p> <p>(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)</p> <p>サンプルにバリがなかったため気付かずにしまった。</p> <p>↓</p> <p>生産中スタンパ数に対する認識が低かった。</p> <p>↓</p> <p>バリ発生箇所を画像でみることができなかった。</p>	<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>画像監視箇所追加してもらいました。</p>
<p>品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>サンプルにはありませんでした。</p> <p>(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)</p> <p>↓</p> <p>↓</p>	<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>外観検査を行うときはバリがないか注意して 確認する。照合サンプルや外観検査指導書を 参照する。フリアランスが悪いときは注意修正依頼書も 発行します。</p>
<p>対策実施日：2016年 7月 1日</p> <p>承認 確認 担当</p> <p>対策実施時№ 2-4297~</p> <p>水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)</p> <p>( ) / 実施</p> <p>16.7.06 16.7.06 3/5 三木</p>	<p>対策実施日：2016年 7月 1日</p> <p>承認 確認 担当</p> <p>対策実施時№ 2-4297~</p> <p>水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)</p> <p>( ) / 実施</p> <p>16.7.06 16.7.07 3/5 三木</p>

標準類改訂

有

無

( )

品質保証課	原因区分	<input checked="" type="checkbox"/> 作業 <input 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
	変化点時のスタンパ数とクリアランスの状況と対策を関係先へ通知している。 計画的に実施できている部分は取扱いが	佐竹 '16.9.2 由浩	佐竹 '16.9.2 由浩	対策後、2-4297-4325-4336の5点について同不具合は発生。有効性ありと判断致す。				佐竹 '16.9.2 由浩	佐竹 '16.9.2 由浩	佐竹 '16.9.2 由浩
	予防処置 要、(不要)									

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1