

## 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。

不具合整理No. 44F-10-009

担当課	生産三課 1 G	
担当者	小布施 駿	
発行日	2012年10月18日	
承認	確認	担当

承認	確認	担当
佐竹	佐竹	佐竹
12.10.18	12.10.18	12.10.18
由浩	由浩	由浩

発生原因 生産課： 2012年10月23日

流出原因 生産課： 2012年10月26日

流出原因 品質技術課： 2012年10月31日

指定回答日： 2012年10月31日

仕様番号 039296-0-11

品名 MDF7-DSA (H)

ロットNo 1-5947-5948

対象数量 20,000

不具合内容及び確認内容

先端バリ面汚れ

写真・図



## 発生原因

## 発生対策

## 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)

プレス出口側のコースに銅粉汚れがあり、付着した  
と思われず。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し真の発生原因を掘む)

銅粉汚れの付着

↓  
プレス出口側(トヨ)のそういするとき汚れの残りが  
ありました。↓  
プレス出口側コースのそういがやりづらく汚れが  
残っていました。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

より方法の改善。

プレス出口側コース上に新たに円柱状  
の棒(ローラー)を設置。取りはずし  
できようにして、そういとし易く  
しました。

段取り毎に必ず清掃確認する。

対策実施日： 24 年 10 月 24 日 承認 確認 担当

対策実施日時

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

不具合発生日： 12 年 9 月 7 日

金型番号： P2242

## 流出原因

## 流出対策

## 生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

保管サコフルに汚れがなく、異常検出できなかった。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し真の流出原因を掘む)

画像装置でも異常検出ありませんでした。

↓  
画像装置は汚れを検出する設定ではなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今回のような汚れも検出できるように生産技術  
に依頼しました。

対策実施日： 24 年 10 月 24 日 承認 確認 担当

対策実施日時

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)

保管サンプルにはありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し真の流出原因を掘む)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

引き続きサコフル外観検査時、注意に検査します。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日時

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

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

出口コースにローラーを設置して  
清掃により効果ありと判断黒岩  
14.1.15  
映次約津  
14.1.15  
博久対策後、1年以上生産履歴が無い為、  
閉鎖致します。

予防処置 要、不要

黒岩  
14.1.29  
映次約津  
14.1.29  
博久約津  
14.1.29  
博久

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1