

## 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。

再発防止の為に対策を記入の上、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02月26日

発生原因 生産課：2016年2月24日

流出原因 生産課：2016年2月24日

流出原因 品質技術課：2016年2月26日

不具合整理No. 47F-02-010

担当課 生産2-2

担当者 小林健一

発行日：2016年02月22日

承認 確認 担当

品質保証課記入

仕様番号 B100699-002

品名 CT 3134-2 (メッキエ) シャキウザイ

ロットNo F151003-9-0018

対象数量 97,410

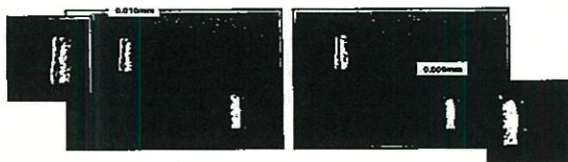
不具合内容及び確認内容

爪先端バリ不良

異常品の暫定処理

特採申請

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の発生原因を掴む)

鏡前 オーバーホールした

↓

セリ切りのフリップが太かった

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

No.18後全研 (セリ切り加工)

せん断面の寸法管理をめたほうがいいのか?

不具合発生日: 15年10月3日

金型番号: P5429

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掴む)

画像で見えていた

↓

0.01以上で見つかり発見できなかったのでは?

(誰が、いつまでに何を、どうする)

セリ切りのフリップが太かったのが、大抵原因  
画像と、寸法で見るとする

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掴む)

写真の様なバリはありませんでした。

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

爪先端バリ十分注意して  
外観確認します。  
製造許可時は必ず写真をとる。

対策実施日: 16年3月1日

承認 確認 担当

対策実施時点 次回より

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

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

標準類改訂

有

無

( )

品質保証課

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

No.18全研後、同不具合は発生していない為、効果ありと判断

黒岩 16.4.19 映次

黒岩 16.4.18 正章

対策後P.16.03.01.9.0001-0003~P.16.03.05.9.0015-0017の計5ロットにおいて同不具合は発生しなかった。対策として、次回より、製造許可時は必ず写真をとる。

黒岩 16.4.19 映次

黒岩 16.4.19 哲夫

黒岩 16.4.18 正章

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev: B

SQM-22020-1