

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06月29日

発生原因 生産課：2015年06月25日

流出原因 生産課：2015年06月30日

流出原因 -：

不具合整理No. 46F-06-012

担当課 生産3-1

担当者 鈴木(司), 畔上

発行日：2015年06月22日

承認 確認 担当

承認 黒岩 15.6.22 映次
確認 佐竹 15.6.22 由浩
担当 佐竹 15.6.22 由浩

品質保証課記入

仕様番号 303896-2-11
品名 BM28 (0.6) -PVデングタンジ (D)
ロットNo 150401-1-B-013-016A/B, 150502-1-G-085-092A/B, 150506-1-
対象数量 8,258,000
不具合内容及び確認内容

写真・図

No Image.

成形時樹脂被り多発のため

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

全社展開実施

モールド試験OK.

モールド試験時の寸法での量産.

寸法のネウイを決める量産.
(寸法修正)

不具合時の生産日: 15年 6月 / 日

金型番号: P6206

対策実施日: 2015年 6月2日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 150526/1201452 金子 市川 15.6.23
水平展開の有・無 15.6.23
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 金子 市川 15.6.23
(1 / 実施 品 一 鈴木)

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

モールド試験OK.

モールド試験時の状態で量産.

どうしてこんな寸法になったのか
明確になってきた。

寸法のネウイを決める量産.

対策実施日: 2015年 6月2日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 150526/1201452 金子 市川 15.6.23
水平展開の有・無 15.6.23
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 金子 市川 15.6.23
(1 / 実施 品 一 鈴木)

(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日: 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo
水平展開の有・無
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)
(1 / 実施 品 一 鈴木)

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

今後の確認事項

黒岩 15.7.24 映次

佐竹 15.7.24 由浩

対策15.05.26 J.L.0145-0150-0150-01.P.010-0105の付添点について不具合発生を報告し、対策を講じた。

黒岩 15.7.24 映次

佐竹 15.7.24 由浩

佐竹 15.7.24 由浩

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1