

76700004

【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。

発生原因 生産課： 2015年01月21日 迄

流出原因 生産課： 2015年01月26日 迄

流出原因 -： 2015年01月29日 迄

指定回答日： 2015年01月29日

不具合整理No. 46F-01-007

担当課 生産一課 1 G

担当者 小山

発行日： 2015年01月16日

承認 確認 担当

近藤	佐竹	片山
5.1.16	'15.1.16	'15.1.16
近藤	由浩	雄司

品質保証課記入

仕様番号 4-543-887-01
品名 シンドカン(008)
ロットNo 14.10.25.0051-0052
対象数量 1,792
不具合内容及び確認内容

油が乾燥していない。
トレーを逆さまにしても落ちない。
除電ブローしても落ちないので静電気ではない。

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)

製品の油が乾燥していない。

(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)

前回の金型の油と今回の油が違ふため。
洗浄し直した。

↓

油タンクを洗浄した方が良さそうと判断した。

↓

油タンクより細い配管に油が残り製品に付いたと思われる。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

油タンクに洗浄液を落とすに、90度洗浄し、
細い配管を同じように洗浄する。

対策実施日： 15年 1 月 29 日 承認 確認 担当

対策実施日時 No. 次ロットより
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

不具合発生日： 14年 10月 25日

金型番号： P6175

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)

製品の油が乾燥していない。

(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)

生産時の見え方

↓

配管を洗浄して戻したため。

↓

配管内に油が残ったため。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

生産時に油が乾いたことが確認できた。

対策実施日： 15年 1 月 29 日 承認 確認 担当

対策実施日時 No. 次ロットより
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

(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

対策実施日時 No.
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
手順書作成、 問題ない事を確認した	黒岩 15.4.20 映次	片山 '15.4.20 雄司	対策後 15.03.04.0001~0002~15.12.02.0001~0002 の計5ロットにおいて同不具合は発生し、 再発防止した。	黒岩 15.12.23 映次	佐竹 '15.12.23 由浩	片山 '15.12.23 雄司
			予防処置 要、不要			

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1