

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03月14日

発生原因 生産課：2016年03月04日

流出原因 生産課：2016年03月09日

流出原因 品質技術課：2016年03月14日

不具合整理No. 47F-03-003

担当課 生産4-2

担当者

発行日：2016年03月01日

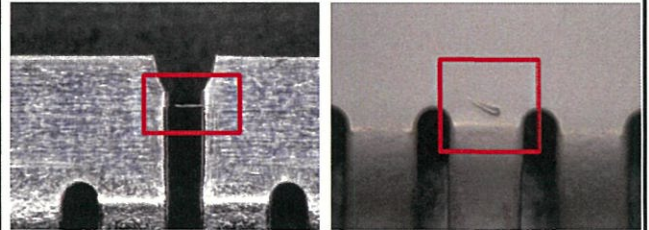
承認 確認 担当

佐竹 '16.3.02 由浩	佐竹 '16.3.02 由浩	近藤 '16.3.01 広司
----------------------	----------------------	----------------------

品質保証課記入

仕様番号 QH-SC190-LB0096-A
品名 セルコンジュゲ'ンザ'IA1
ロットNo 160203-1R-005, 160204-1S-006
対象数量 31,500シート (160203-1R-01~05, 160204-1S-01~16)
不具合内容及び確認内容
160203-1R-005: コーティング後の検査にて、線状の盛り上がりが確認された。発生5/60枚 (8.33%)
プレス品 160204-1S-006を確認し、ヒゲバリ発生を確認。発生10/150枚 (6.66%)
異常品の暫定処理 確認中

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回繰り返して真の発生原因を掘む)

異物発生

食い付き部位置の部分のポンタ側の面取り量が少く
スクラップモンゴまわ

ポンタの加工図面に面取り量の指示がなかった

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・シートカットポンタの食い付き側の面取り
加工の追加
・図面に面取り量の指示追加
・面取り量の土着策え確認方法確立
ゲージによる確認

不具合発生日：年 月 日

金型番号：P5987

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回繰り返して真の流出原因を掘む)

(1) 1枚発生

付着からランダム

抜き取り枚数が発生時に少ない

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・外觀検査指導書の追加
・抜き取り枚数変更(多い)

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

保管サンプルにありおせとした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・加工指導書
・外觀検査指導書の追加してもらう
・注意し外觀検査します。

標準類改訂

有

(無)

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									
外觀検査数を150枚/カゴにて 効果確認	承認 '16.7.13 由浩	確認 '16.4.11 近藤 広司	有効性の評価 対策後 66109-16-01-01 ~ 16.03.14.1.01 の50ロット 同不具合なしにて有効性を示すこと既述 予防処置 要、不要				承認 '16.7.13 佐竹 由浩	確認 '16.7.13 佐竹 由浩	担当 '16.7.11 近藤 広司

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1