

50501711

【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。

不具合整理No. 44F-04-005

担当課 生産三課 1 G

担当者

発行日: 2013年04月05日

承認 確認 担当

承認 黒岩 13.4.05 映次	確認 黒岩 13.4.05 映次	担当 山田 13.4.05 健太
---------------------------	---------------------------	---------------------------

発生原因 生産課: 2013年04月10日 迄

流出原因 生産課: 2013年04月15日 迄

流出原因 品質技術課: 2013年04月18日 迄

指定回答日: 2013年04月18日

仕様番号 086432-0-04

品名 HIF3-2428 SCF

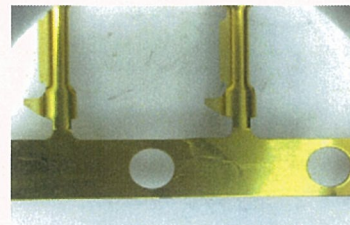
ロットNo C21-6-0684

対象数量 10,000

不具合内容及び確認内容

キャリア打痕
リール中間に発生

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)

材交時の確認不足

(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)

半欠け防止の手順はしっかりした。

↓

その時の抜かれた半欠けが型内にあった

↓

エアなどせず型内確認をしなかったため

(誰が、いつまでに何を、どうする)

半欠け防止の手順の中に
エアブローなど型内の確認をする。

不具合の生産日: 13年2月21日

金型番号: P2070

対策実施日: 13年4月15日

対策実施ロットNo 6.0719

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 黒岩 13.4.22 映次	確認 鈴木 13.4.22 映次	担当 422 小布施
---------------------------	---------------------------	------------------

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)

材交時のサンプルになかったため発見できなかった。

(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)

サンプルにダコニが発生した時は
型内のゴミなどを取りのぞく。

対策実施日: 13年4月15日

対策実施ロットNo 6.0719

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 黒岩 13.4.22 映次	確認 鈴木 13.4.22 映次	担当 422 小布施
---------------------------	---------------------------	------------------

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

保管サンプルにありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

材交時サンプル等の変化点の時は、特にしっかりと、外觀確認をする。

対策実施日: 年 月 日

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)

() / 実施

承認 確認 担当

承認 太田 13.4.22 智視	確認 黒岩 13.4.22 映次	担当 映次 13.4.22 映次
---------------------------	---------------------------	---------------------------

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

作業手順通り作業を行って
下さい。

黒岩
13.4.22
映次

山田
13.4.22
健太

対策後6.0719~6.0818の計5ロットにおいて
同不具合が無い為有効が生有りとし判断致し
ます。

黒岩
13.6.20
映次

黒岩
13.6.20
映次

山田
13.6.19
健太

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

品質保証課記入

起因部署記入

品質保証課