




96500121

【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. | | 48F-06-010 | |
| 担当課 | 生産4-1 | | |
| 担当者 | 佐藤(下) | | |
| 発行日: | 2017年06月22日 | | |
| 承認 | 確認 | 担当 | |
|  |  |  | |

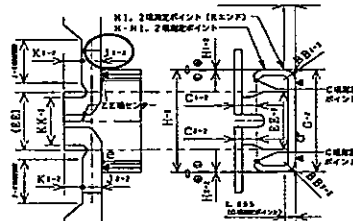
指定回答日: 2017年06月29日

発生原因 生産課: 2017年06月26日
流出原因 生産課: 2017年06月27日
流出原因 品質技術課: 2017年06月29日

迄
迄
迄

| | |
|------------|--|
| 仕様番号 | G-110480 |
| 品名 | BB35K-PLT18AA31-550E-DLF |
| ロットNo | 17.05.06.2.D.0070/17.05.08.2.D.0076,0077,0079-0086 |
| 対象数量 | 683,400個 |
| 不具合内容及確認内容 | 寸法規格外 J項目0.163MAXに対し0.166有り。 成形工程で食い切り削れが発生。 No.0077のロールで不良率15% |
| 異常品の暫定処理 | 廃棄 |

写真・図



発生原因

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)
4/28全研〜5/10全研・変化点なし
生産開始のから問題無し徐々にバリ、ぼくちて来た。
(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)
5/10に全研しては、Tのび現状の確認が
できない
↓
クリアランスの寄りにより徐々に変化した。ダイ刃先が
微少チップングを起こした。(予推測)

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)
外観指導書に落とし込み。
全研後のクリアランスを十分確認し。
寄りがあつ場合、クリアランス調整後、
改善したことを確認の上、生産する。

不具合発生生産日: 17年5月6日

金型番号: P6507

流出原因

生産課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)
現物も確認 バリが発生していました。
(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)
抜きにてバリが発生しました。
くいてカリ部のため、その後成形型のガイドが当たる為
バリが自か長して目立つようになりました。
生産開始時はおぼえていた。

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)
外観指導書に落とし込み。
外観検査成績表を活用し、外観検査を行い
ときは注意して確認するようにする。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)
サンプルにバリがありました。
(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)
寸法測定では公差内でした。
ランダムでバリの大きいものあり。
↓
外観検査で見落としてしまった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)
外観検査成績表を活用し、外観検査を行い
ときは注意して確認するようにする。

標準類改訂

(有)・無 (外観見直し指導書)

| 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 | 承認 | 確認 | 承認 | 確認 | 承認 | 確認 | 担当 |
| 対策後50トに効果確認 | 黒岩 | 和田 | 大田 | 黒岩 | 和田 | 和田 | 黒岩 | 和田 | 和田 |
| | 18.2.20 | 18.2.20 | 17.06.02 | 18.2.20 | 18.2.20 | 18.2.20 | 18.2.20 | 18.2.20 | 18.2.20 |
| | 映次 | 哲夫 | 映次 | 映次 | 哲夫 | 哲夫 | 映次 | 哲夫 | 哲夫 |

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1