

9656 0057

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09月02日

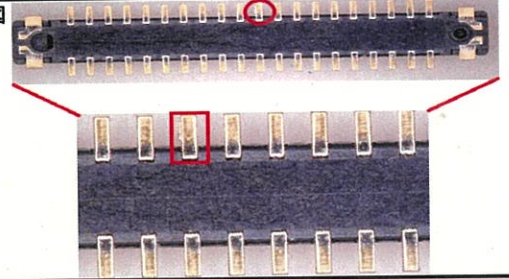
発生原因 生産課：2016年08月25日
流出原因 生産課：2016年08月30日
流出原因 品質技術課：2016年09月02日

不具合整理No. 48M-08-002		
担当課	モールド生産G	
担当者		
発行日	2016年08月22日	
承認	確認	担当
浅川 16.8.2 裕規		浅川 16.8.2 裕規

品質保証課記入

仕様番号	G-109772
品名	BB35C-PAA40AB3-520E-DLF
ロットNo	160621-3-1-04
対象数量	40,800
不具合内容及び確認内容	
コンタクトテール部食い切り削れ	
異常品の暫定処理	確認中

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)

(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)

たし
食い切りが原因
↓
10-7つふれ
↓
異物を追跡した

不具合発生日：2016年6月22日

金型番号：MM526

流出原因

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)

たし
削り出し品が流出した
↓
中肉検査での発見が遅れた
↓
中肉検査時の見落とし

品質技術課
(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)

保管カンパに発生してはせんでし

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

6/23 対応済

対策実施日：2016年6月23日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 160623-3-J-01	山本 16.9.05 敬祐	16.9.02	16.9.02
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)			
() / 実施			

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像で見切りの加工中肉検査でしかり
確認する様に不具合周知を行います。
外觀不具合周知書の発行 9/5 迄

対策実施日：2016年9月5日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 160905-3-2-01	山本 16.9.05 敬祐	16.9.02	16.9.02
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)			
() / 実施			

(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.	浅川 16.9.07 裕規	山岸 16.9.05 敏樹	山岸 16.9.05 敏樹
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)			
() / 実施			

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	承認	確認	有効性の評価	承認	確認	担当
有効性の評価にて、対策効果を 確認します。			対策後 160822-3-1-04-160905-3-2-01-09 の計5ロットにおいて同不具合無し有効性 有りと判断致します。			
			予防処置 要、不要			

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1