

## 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29日

発生原因 生産課：2016年03月18日

流出原因 生産課：2016年03月24日

流出原因 品質技術課：2016年03月29日

不具合整理No. 47F-03-010

担当課 生産4-1

担当者 山崎 翔太

発行日：2016年03月15日

承認 確認 担当

承認 黒岩 16.3.15 映次  
確認 黒岩 16.3.15 映次  
担当 黒岩 16.3.15 映次

品質保証課記入

仕様番号 57-110-258-01  
品名 PLUNGER A (KB)  
ロットNo 15.11.21.1.Z.0001-0008  
対象数量 320,000  
不具合内容及確認内容

客先より変形不具合の連絡がありました。客先組立工程にて47ヶの変形品が検出されました。(発生率0.015%)

異常品の暫定処理 確認中

写真・図



抜き位置ズレ

## 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)

変形発生  
↓  
18-01破損により後工程でズレ発生  
(長い方は潰され伸びた)  
↓  
カセットパーツ(18-01)破損

不具合の発生日: 15年11月21日

金型番号: P5595

(誰が、いつまでに何を、どうする)

カセットパーツ(18-01)破損しやすいため  
スチールに材質変更 2/1実施済み

対策実施日: 16年2月17日

承認 確認 担当

対策実施の件数

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 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

## 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)

形状に差異があったため画像停止  
↓  
3か所の確認が足りなかった

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像検査設定再確認、教訓。  
X光時型に異常があった時は3か所の確認を徹底

対策実施日: 16年3月28日

承認 確認 担当

対策実施の件数

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 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

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)

サニールには発生していかなくて気付きました  
↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観検査指導書に落とし込んでほしい  
注意して外観確認をする。

対策実施日: 年 月 日

承認 確認 担当

対策実施の件数

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 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

標準類改訂 (有) ・ 無 ( 外観検査指導書追加 )

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
発生対策実施後、破損なし	黒岩 16.10.24 映次	黒岩 16.10.24 映次	対策後、16.04.06.1.E.1.B.0001/16.09.13.1.G.1.T.0012の5+5ロットにおいて、同不具合が無い為、有効な対策が実施された	黒岩 16.10.24 映次	黒岩 16.10.24 映次	黒岩 16.10.24 映次

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1