

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。

発生原因 生産課： 2017年11月27日

流出原因 生産課： 2017年11月28日

流出原因 品質技術課： 2017年11月30日

不具合整理No. 49F-11-012

担当課 生産4-1

担当者 山本祐樹

発行日： 2017年11月23日

承認 確認 担当

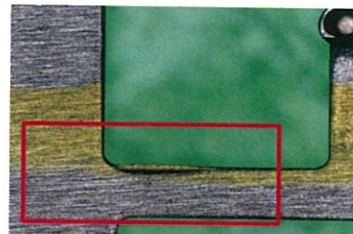
承認 黒岩 17.11.23 映次	確認 影山 17.11.23 善一	担当 影山 17.11.23 善一
----------------------------	----------------------------	----------------------------

品質保証課記入

指定回答日： 2017年11月30日

仕様番号	PMMR8638-52
品名	Kタイプ ナイフタン
ロットNo	17.11.10.8.0001-0005
対象数量	750,000個
不具合内容及び確認内容	
バリ発生。バリ高さの規格0.03mmMAXに対し0.021mmのため使用可のご判断頂く。	
異常品の暫定処理	納品

写真・図



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)

全開する

↓

か止め時、赤枠部をこする。

↓

バリ発生

不具合発生日： 17年11月10日

金型番号： P6229

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)

生産課にてバリ検出、

検査に修正依頼を受け、メスで相談、(か止め時こすからでけろと指示)

↓

バリの高さ測定し、外観検査指導書の下OKと判断し、

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

現物、バリあり。(0.021)

(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)

生産課からバリがでると相談される

修正してほしいと伝える。

生産課からバリ高さが0.03mm以内と指示されたのでOKと判断し、

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

バリを検出した際は早い内に修理し、また異常発生時、上司への報告も疎かにしていたので、今後異常発生時の報告も徹底します。

対策実施日： 17年11月21日

対策実施日時： 17.11.30 ~

(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 17.12.03 博久	確認 影山 17.12.03 博久	担当 山本 17.12.01 祐樹
----------------------------	----------------------------	----------------------------

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策と流出対策をします。

対策実施日： 17年11月21日

対策実施日時： 17.11.30 ~

(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 17.12.03 博久	確認 影山 17.12.03 博久	担当 山本 17.12.01 祐樹
----------------------------	----------------------------	----------------------------

(誰が、いつまでに何を、どうする)

バリがでていたのを上司に報告、また品質にも打ち上げなかったの、これから異常を検出した際は、上司、品質への報告を徹底し、

対策実施日： 17年11月21日

対策実施日時： 17.11.30 ~

(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 17.12.07 智視	確認 影山 17.12.06 善一	担当 新井 17.12.06 菜緒
----------------------------	----------------------------	----------------------------

標準類改訂

(有)

無

() 外観検査指導書

()

原因区分	<input checked="" type="checkbox"/> 作業	<input type="checkbox"/> 金型	<input type="checkbox"/> 材料	<input type="checkbox"/> 検査工程	<input type="checkbox"/> 設備	<input type="checkbox"/> 梱包・輸送	<input type="checkbox"/> 管理・仕様	<input type="checkbox"/> 顧客	<input type="checkbox"/> その他
効果の確認	承認	確認	有効性の評価				承認	確認	拒当
内容認識し、作業していること確認	黒岩 18.5.09 映次	影山 18.5.08 善一	対策後17.11.028.0001-0004~17.11.16.8.0001-0005あたりにおいて同一不具合発生は有りませんと判断致す				黒岩 18.5.09 映次	影山 18.5.08 善一	影山 18.5.08 善一
			予防処置 要、不要						

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1