

50100321

【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。

指定回答日： 2013年11月14日

発生原因 生産課： 2013年11月06日 迄
流出原因 生産課： 2013年11月11日 迄
流出原因 品質技術課： 2013年11月14日 迄

不具合整理No. 45F-11-001

担当課 生産四課 2 G

担当者 戸井田博和

発行日： 2013年11月01日

承認 確認 担当

黒岩 佐竹 駒澤
13.11.01 13.11.01 13.11.01
映次 由浩 博久

品質保証課記入

仕様番号 300361-0-11
品名 DF49-20S-0.4H Rシム
ロットNo 1.610-624
対象数量 304,400
不具合内容及び確認内容

ヒゲバリ

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)

(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)

ヒゲバリ不良発生



曲ゲバリ焼付きにより発生



(誰が、いつまでに何を、どうする)

金研時(600分)に20-71、20-73の曲ゲバリ発生。製造加工指導書に追記

対策実施日： 13年11月7日

承認 確認 担当

対策実施時No. 1.0625~

九岡 九岡 戸井田

水平展開の有・無

13.11.07 13.11.07

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

優 優

() / 実施

不具合発生日： 13年 月 日

金型番号： P5475

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掴む)

ヒゲバリ不良流出



サンプルにはありませんでした



頻度か少なく発見できませんでした

(誰が、いつまでに何を、どうする)

生産前、竹材に両面テープを付けたヒゲバリを確認する。

対策実施日： 13年11月7日

承認 確認 担当

対策実施時No. 1.0625~

九岡 九岡 戸井田

水平展開の有・無

13.11.07 13.11.07

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

優 優

() / 実施

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルにはありませんでした

(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)

ヒゲバリ不良流出



(誰が、いつまでに何を、どうする)

竹材に両面テープを付けてヒゲバリ検査を行う。

外観検査指導書に本件を追加する。

対策実施日： 13年11月7日

承認 確認 担当

対策実施時No. 1.0625~

山岸 善哉 藤沢

水平展開の有・無

13.11.29 13.11.14 13.11.14

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

優 優 優

() / 実施

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

曲ゲバリ追込み頻度と穴
り以降は問題なし

黒岩 14.4.10
映次

駒澤 14.4.10

対策後、1.0625~1.644の合計4ロットを計6
ヶ月以上の期間、同不具合が無く有効性が
確認されている。

黒岩 14.5.08
映次

佐竹 14.5.08
由浩

駒澤 14.5.08
博久

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1