

## 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6月7日

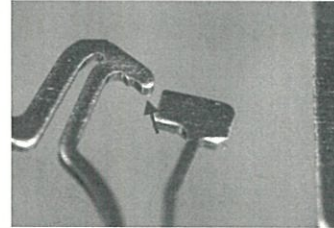
発生原因 生産課： 2016年6月2日  
流出原因 生産課： 2016年6月2日  
流出原因 品質技術課： 2016年6月7日

不具合整理No.		47F-05-012	
担当課		生産3課	
担当者		西沢雄二	
発行日:		2016年05月30日	
承認		確認	担当
			

品質保証課記入

仕様番号	AB-25168
品名	CT 2851-A (メッキ) シヤキウザイ
ロットNo	B. 16. 05. 21. 1. P. 0001-0002
対象数量	60,000
不具合内容及び確認内容	
接触部の縦バリ 縦バリは0.01mm程度	
異常品の暫定処理	廃棄

写真・図



起因部署記入

発生原因	発生対策
<p>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)</p> <p>(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)</p> <p>シュービング面のためクリアランスを つめていた ↓ タキ刃先に無理がかかっていた ↓ 刃先がタレてしまい、バリになった</p> <p>不具合発生日：16年5月21日 金型番号：P9256</p>	<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>・生産後はタキのシュービング抜き部 を確認し、必要であれば研磨す る。 ・研磨カキツルを見直す ・クリアランスの見直しをする</p> <p>対策実施日：16年6月7日 承認 確認 担当 P井田 西沢 16.6.07 16.6.07 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実施</p>
流出原因	流出対策
<p>生産課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>(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)</p> <p>前同スキルトンにもバリが有り、良いと思った ↓ 定期研磨までには遠かったため発生した ↓</p>	<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>検査指導書にバリ無き事とあるので、ショット 数に調整を要し、バリが有れば研磨、クリアランス 調整をする</p> <p>対策実施日：16年6月7日 承認 確認 担当 P井田 西沢 16.6.07 16.6.07 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実施</p>
品質技術課	
<p>(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>接触部バリ</p> <p>(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)</p> <p>製品が大まかので顕微鏡の倍率を10倍で見ている ↓ バリが小さく見けていたため ↓ 外観確認の不十分</p>	<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>接触部という下等な場所なので 顕微鏡の倍率を上げて確認する。</p> <p>対策実施日：16年6月7日 承認 確認 担当 太田 黒岩 16.6.08 16.6.07 16.6.07 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実施</p>

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			
次回生産時、西沢氏に結果を 報告する旨指示した。	黒岩 17.11.24 映次	高田 17.11.22 明宏	1年以上製造無しの物開鎖張は封 予防処置 要、不要	黒岩 17.11.22 映次	和田 17.11.22 哲夫	高田 17.11.21 明宏			

和田(株) 鈴木  
17.11.22  
哲夫

Rev : B

SQM-22020-1

仕様番号: AB-25168

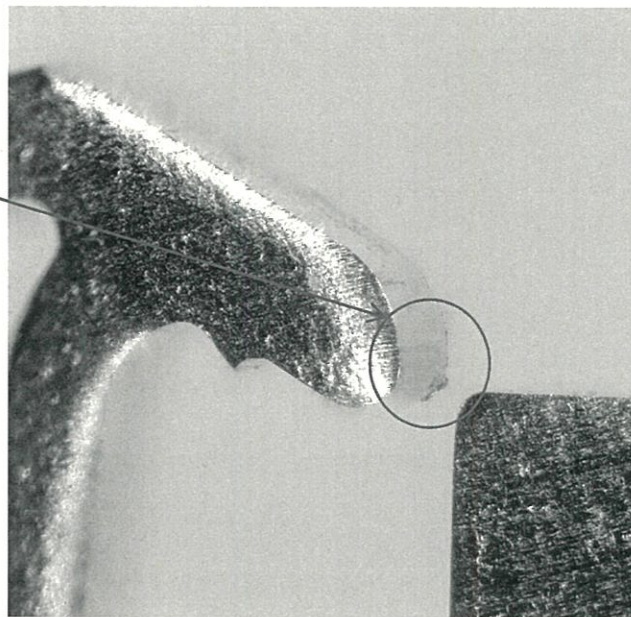
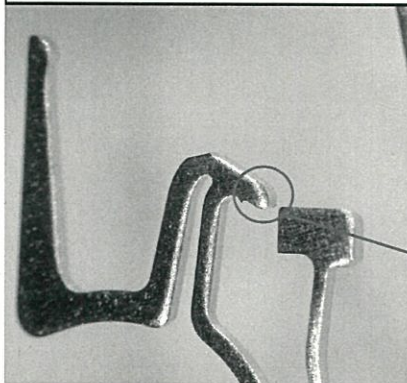
品名: CT2851-A

対象ロット: B.16.05.21.1.P.0001/30Kpin

B.16.05.21.1.P.0002/30Kpin

不具合内容: 接触部バリ

B.16.05.21.1.P.0001キープサンプル



前回生産B.12.01.05.1.H.0002キープサンプル(バリ無し)

