

76700002

【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： 2016年12月15日

発生原因 生産課： 2016年12月12日
流出原因 生産課： 2016年12月13日
流出原因 品質技術課： 2016年12月15日

不具合整理No 48F-12-004

担当課 生産1-2

担当者

発行日： 2016年12月08日

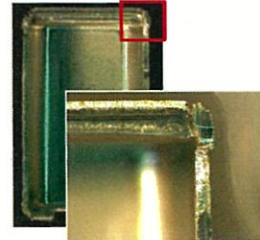
承認 確認 担当

佐竹 佐竹 片山
'16.12.08 '16.12.08 '16.12.08
由浩 由浩 雄司

品質保証課記入

仕様番号 4-543-885-01
品名 シタース
ロットNo 161003-7~12
対象数量 9,000個
不具合内容及び確認内容
形状異常で使用不可。
5000ヶ返却で選別依頼。
社内在庫も選別必要。
異常品の暫定処理 回収 → 選別に再納品

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

修正後の生産

↓

しぼりヤキヤキによる変形

↓

発生率が低く発見できなかった

次回生産時に
しぼり工程後、肉はみだしにく
く追加しやす

製品全面をカバーできるマイクロメータ、ヤキ購入済

不具合発生生産日: 2016年10月3日

金型番号: P6176

対策実施日: 2017年1月16日 承認 確認 担当
松本 関口
'17.1.16 '17.1.16
津波 孝史 佐田

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

パーツアタリあり

15ヶ発生

2ヶ発生

サンプルの変形なく発見できなかった

生産担当者が生産開始時に
ヤキ50ヶ変形ないか確認済

対策実施日: 2017年1月16日 承認 確認 担当
松本 関口
'17.1.16 '17.1.16
津波 孝史 佐田

品質技術課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

形状異常

サンプルは±変形して

発見出来ませんでした

形状異常があったらすぐ報告する。

対策実施日: 2017年1月16日 承認 確認 担当
松本 関口
'17.1.16 '17.1.16
津波 孝史 佐田

標準類改訂 (有) 無 (検査指導書改訂)

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

品質保証課
効果の確認 承認 確認 有効性の評価 承認 確認 担当
現行の100%全検し効果 佐竹 片山 対策後17.01.23 0001~17.05.10.0020の計 黒岩 影山 片山
17.4.19 '17.4.18 5ロットを5ヶ月以上の1ヶ月間不具合が無く 17.9.04 17.9.04 17.9.04
確認中 雄司 追加発生はなしと判断しています 映次 善一 雄司
予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1