

## 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10月11日

流出原因 生産課： 2017年10月12日

流出原因 品質技術課： 2017年10月16日

指定回答日： 2017年10月16日

不具合整理No. 49F-1C-004

担当課 生産4-1

担当者 北沢、吉川

発行日： 2017年10月06日

承認 確認 担当

黒岩 17.10.06 映次	和田 17.10.06 哲夫	高田 29.10.06 明宏
----------------------	----------------------	----------------------

不具合内容

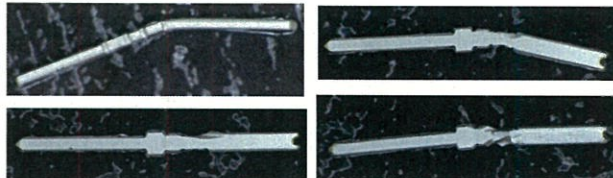
品質保証課記入

仕様番号 5A-110-073-03  
品名 PLUNGER A  
ロットNo 17.08.08.1.D.0029/17.08.30.1.E.0007  
対象数量 40,000個  
不具合内容及び確認内容

打痕による変形品が混入していた

異常品の暫定処理 客先で選別

写真・図



## 発生原因

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)

製品変形

金型の製品は引抜きに接触

↓  
製品引抜き奥側がクランクに  
製品が溜まる状態

不具合発生生産日： 17年 8月 8日

金型番号： P6132

## 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)

変形流出  
↓  
クランクに引っかかる  
↓  
変形が頻度少ないため

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)

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

金型の製品が入る引抜きを製品  
から引抜き中央に入るように変更  
し、引抜き下の製品変形が  
出ないようにした



対策実施日： 17年 10月 10日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 10/10/10以降	11.08	山本	2017.11.7
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	17.11.0	吉川
( ) / 実施		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両方

対策実施日： 17年 10月 16日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 10/10/16以降	17.11.08	山本	2017.11.7
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	17.11.08	吉川
( ) / 実施		祐樹	

標準類改訂 有・無 ( )

品質保証課

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

承認	確認	承認	確認	担当
黒岩 18.5.09 映次	影山 18.5.08 善一	黒岩 18.5.09 映次	影山 18.5.08 善一	影山 18.5.08 善一

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1