

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。

不具合整理No. 44F-07-014

生産担当課 生産1課1G

生産担当者 原

発行日: 2012年7月31日

承認 確認 担当

承認 黒岩 12.7.31 映次	確認 藤牧 12.7.31 和幸	担当 黒岩 12.7.31 映次
---------------------------	---------------------------	---------------------------

発生原因: 生産課 担当 2012年 8月6日 迄

流出原因: 生産課 担当 2012年 8月6日 迄

流出原因: 品質技術課 担当 2012年 8月8日 迄

指定回答日: 2012年 8月 8日

品質保証課記入

図番	57-110-258-01
品名	PLUNGER A
ロットNo	12.06.07.1N.1H.0013
対象数量	25本
不具合内容	

変形 (筒部潰れ)
発生率 0.063% 25/40,000本

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掴む)

材質0.05mm型内で変形。

↓

型内の油量が多く、プランジの付いた変形、倒れ。

↓

曲げ工程で変形して手成形した。

1工程曲げダイ形状変更 → 技術課 次回生産までに
ニゲ差追加。
曲の量を確認。 → 次回不返。OK.

不具合発生日: 12年6月7日

金型番号:

対策実施日: 年 月 日 12/8/7 承認 確認 担当

対策実施日時

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

承認 確認 担当

承認 小林 小林

12.8.03 12.8.02 12.8.02

第一 隆幸 隆幸

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回繰り返して真の発生原因を掴む)

画像確認。

↓

内側に变形して、停止しつかない。

↓

画像確認の徹底

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回繰り返して真の発生原因を掴む)

写真の様な変形がどの場所にも発生する認識は
ありませんでした。

↓

発生率が低い為にかた押しに無し。

控え

組検査指導書に落とし込み願います

対策実施日: 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日時

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

承認 太田 山岸 山岸

12.8.07 12.8.07 12.8.07

智視 俊博 俊博

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

金型改善確認済。

承認 黒岩

確認 黒岩

対策後、12.08.22.1.R.1.T.0005~12.08.30.1.R.1.V.0027の計50個について、同不具合は無い為、有効性有りとは判断致しません。

承認 黒岩

確認 藤牧

担当 黒岩

12.10.13 博久

12.10.13 映次

12.10.15 映次

12.10.15 映次

12.10.15 和幸

12.10.13 映次

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev: A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課

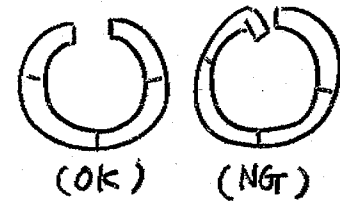
2012年08月01日 13時48分

プランジャー-A 57-110-258-01 変形不具合対策会議

・不具合発生ロットNo: 12.06.07 I.N.I.H. 0013 不具合数量: 25/40000 (0.063%)

・不良内容: 先端変形

出席者: 富田 K
井出 K
黒岩



■原因

・展開状態では、先端つながっている。→ つながっている前工程では発生しない。

・17工程に製品が入る時倒れが出ると変形が起る。

・継ぎ部カッター工程から17工程までの工程で油による倒れが起る。

■対策

・17工程曲ゲダイの形状を変更する。→ 技術課、次回生産までに実施。

・継ぎ部カッター工程から17工程間の油ニゲ溝を追加。(全型確認) → 技術課、次回生産までに実施。

