

96560057

【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27日

発生原因 生産課：2016年12月21日
流出原因 生産課：2016年12月23日
流出原因 品質技術課：2016年12月27日

不具合整理No. 48M-12-002

担当課 モールド生産G

担当者

発行日：2016年12月19日

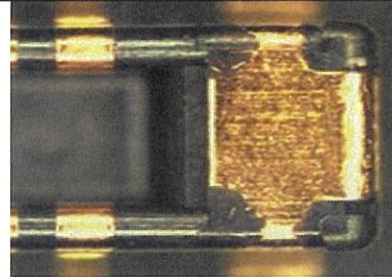
承認 確認 担当

承認 確認 担当
浅川 堀江 松本
16.12.19 16.12.19 16.12.19
裕規 太郎 達也

品質保証課記入

仕様番号	G-109772
品名	BB35C-PAA40AB3-520E-DLF
ロットNo	161122-3-E-02
対象数量	11,210個
不具合内容及び確認内容	
樹脂被り	
異常品の暫定処理	確認中

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)

タフと成形ペースの合わせ
↓
タフへ変化
↓
タフに硬化点？ハワツキス？

不具合発生日：16年11月22日

金型番号：MM526

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo			
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			

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)

タフと成形ペースの合わせ
↓
タフへ変化
↓
タフに硬化点？ハワツキス？

対策実施日： 16年12月15日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 161214-3-F-01			
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			

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)

↓
↓

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo			
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			

標準類改訂 有・(無) ()

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			
有効性の評価にて対策効果確認は	浅川 17.2.03 裕規	竹花 16.12.28 智治	対策後、16.12.16-3-F-01-03-16.12.26-3-F-01-03の計5ロットにおいて、同不具合無しの場合、有効性有と判断致す	浅川 17.2.03 裕規	堀江 17.2.03 太郎	竹花 17.1.31 智治			
予防処置 要、不要									

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1