

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3月29日

発生原因 生産課： 2016年3月24日
流出原因 生産課： 2016年3月24日
流出原因 品質技術課： 2016年3月29日

不具合整理No. 47F-03-012

担当課 生産2-2

担当者 小林健一

発行日： 2016年03月18日

承認 確認 担当

承認 16.3.18 大興
確認 16.3.18 和夫
担当 16.3.18 藤次

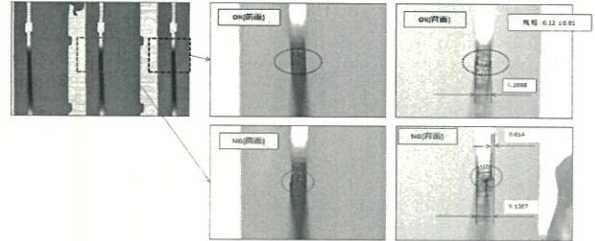
品質保証課記入

仕様番号 B126832-001
品名 CT5316
ロットNo B. 15. 08. 27. 1. 0051, 0053-0055/B. 15. 08. 28. 1. 0057-0059
対象数量 280,000
不具合内容及び確認内容

形状不良

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)

(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)

ガイド当り発生

↓

抜きのクリアランスを調整

↓

曲ゲのガイドの設定悪い。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

製品が曲ゲがイドに入れなかった。

20K 57.58 がイドのすくい角を40°→70°
へミコミ変更しました。

不具合発生日：15年8月7日

金型番号： P6316

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)

(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)

製品が曲ゲがイドに入れなかった。

ガイド当り11イキ

止まるものが流れてしまった

対策実施日：15年8月28日

対策実施ロットNo. B. 15. 08. 28. 1. 61

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)

(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)

サンプルには発生していませんでした。

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今後も注意に外觀検査をします。

対策実施日： 年 月 日

対策実施ロットNo. 不在

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 (外觀検査指導書追記)

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

対策後、現在まで同予見合ない為、
効果ありと判断致します。

黒岩 16.4.18 映次

藤次 16.4.18 正章

対策後、B.15.09-11.1.0018-0028-B.15.10-3.1003-0040の計5ロットにおいて同予見合ない為、効果ありと判断致します。

黒岩 16.4.19 映次

和田 16.4.19 哲夫

藤次 16.4.18 正章

予防処置 要、(不要)

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1