	_	÷	4.	650012		
	<u>H</u> –	-11	<u> </u>	不具合整理N	a 50F-	09-006
				担当課	生産4	- 1
'		品質異常改善通知書		担当者	业生	d I
		下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。		発行日:	2018年09	月17日
		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。	承認	確認	担当
1		発生原因 生産課:	2018年09月19日 迄		(竹花)	行花
1		流出原因 生産課:	2018年09月20日 迄		18 9.17	18 9, 17
不	貨		2018年09月24日 迄	(电き)		智法
묫	知	E 仕様番号 G-110480	写真・図			
不具合内容	39	[] [] [] [] [] [] [] [] [] []				1
容	Į.	Dw b N o 180613 1 W 40 42-47				
	7	対象数量 375,800個				
		不具合内容及び確認内容				
		タブテール部に抜きバリ有	/1			
		成形時に干渉するためNG				·
1				4.		
	ı	異常品の暫定処理 確認中				
		発生原因		<u>生対策</u>		
		産課	(誰が、いつまでに何を、どうする)		. بالم	
	(現	2場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)	タブラル部(Jt法)測定時はバリを 含みたす法をみる様に然一の			
١,	l					
	l	and the second s	1301/C 1/2 CO13	144110	- 60	ا بر
ı		- ゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む) - カー・インド・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	タプラル部のクリア	ランスキ	外貌作	2/1991
	1	977-11部 寸发 1/6	舎,ひ、か、か確認			
			かしいよいかりかん	ルしずが	いんうか	ククブタムロ
1	1	1 7 1 7 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	极時、タファル音	10 th	こさ オタン	k
	l	Xンラ後トライ、クリアラン文像へいた為ランタムル	1 / *			,
	1	100元至	測定てい取り入	γ· δ.		
1	1	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
1	1	す法測定時、バッを含ます測定してしまれ、				
	L	インス別正的、バノとおするとしていわれ、	対策実施B: / X 年	承認	確認	担当
	L		100 00 1111	胸津、	VIE BO	
	L		対策実施ロットNo. / 8 / 1/3 / / / / / / / / / / / / / / / / /	18, 9, 18	18. 9.18	山口
	_	具合印片生産日: //年 6月人3日	(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	博夕	花樹	山岩
起	욮	·型番号: P6484	BB35 AA 19/19*1	出対策		(L, (L)
田部	⊨	流出原因	(##44 しょうまでに何ち どうする)			
書	[_G	生 産課 現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)	作学者にハッと含	12-81	127.772	なら
記入	. [WANTED TOOL OF THE PARTY OF THE	1174 1011 101	〜~~ 別のハ マ	.,-,, 0 4-	
_[^	1		温了? (正教行)	₂)	A	1
)	K	ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)	村友的九三2个	JJEK	と 177 とき	she
٦	ı	タプラール部中するNG	最大位下的322	[松麩]	乙压む(素	スポプス
	ı	メンラ後 クリアラレスディアいんかりなりはまし ハウ酸	対策実施B: / 子年 月 月 月 20 日		確認	担当
	١	八少政	対策実施PytNo. / 8、0分. 21. A /	駒津	山本	上口
	ı		水平展開の有・無 (右の場合・対象製品名又は図巻を記入)	18, 9, 18	(18.9.18)	山岩
	ı	寸起到定时八岁经到了100元	(BBJ5 AA1 9/2*	博久	花樹	(九元)
ŀ	1		(誰が、いつまでに何を、どうする)			
1	G	現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)				
	١					
		ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)				
		, <u></u>				•
ļ	1				Trên	417 314
1			対策実施日: 年	承 認	確認	担当
	ŀ	↓ ↓	対策実施の計略	4		
	-		(有の場合、対象製品名又は図書を記入)			
	\rfloor	/	1 / *			<u> </u>
		準類改訂 有 (無) (<u> </u>		5	
	Ţ	原因区分 口作業 区金型 口材料 口検査工程 口数備	□梱包·輸送 □管理·f			
品質	t L	承認確認	and the anti-closed at the	承認	確。認	担当
9	į	18.12.05 18.12.0	8,H.1.A.0016~18.09.01.B.602 赤…7.同項金が憲以為有効性有 は対	佐竹 18.12.05	1.12.05	12,05
货			<u> </u>	由浩	图海	智治
		(株)鈴木	Rev	/ : B	SQM-	-22020-
		į.				

作業伝言 MEMO

水の生産担当者への注意事項、連絡等など作業のポイントを記入して下さい。 金型、周辺機器、測定について何でもOKです、問題のない速やかな生産を!!

伝言事項BB35Kの食い切り部バリ不良防止
食い切
J項目
ー0.00
375,00
【今後
①全研
クリア
無いか

食い切り部バリによりバリ部を含んだ J項目(食い切り幅:0.16+0.003/ -0.007)が0.164~0.168あり規格外 375,000個廃棄

氏名

駒津

【今後の対応】

①全研等の修理後は、食い切り部の クリアランスを確認し、ギャップ寄りが 無いか確認。もし寄っていたら修理し 正常に戻してから生産すること。

②材料交換時、J項目をバリを含んだ最大値をn=2測定しポイント測定用紙に記載。 (18.08.20~実施) ※0.162以上有ったら即金型を修理する事

正常クリアランス