

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：2014年10月31日

発生原因 生産課：2014年10月23日 迄

流出原因 生産課：2014年10月28日 迄

流出原因 品質技術課：2014年10月31日 迄

不具合整理No. 46F-10-011

担当課 生産三課 1 G

担当者 畔上

発行日：2014年10月20日

承認 確認 担当

承認 黒岩 14.10.20 映次
確認 和田 14.10.20 哲夫
担当 山田 14.10.20 健太

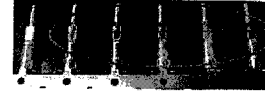
品質保証課記入

仕様番号 167498-3-11 16778-8-11
品名 GT36-1.6-2.9SCF ガイロ
ロットNo 1-0020
対象数量 3,050
不具合内容及び確認内容

打痕不良

客先工程にて打痕不良が連続で発生している箇所を発見。

写真・図



15ピン連続で打痕発生している。
その他のピンにも、同じ場所に
ランダム発生している。



打痕発生箇所
の拡大写真
（左側は打痕発生箇所、右側は正常箇所）

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)

本検査後のリールにて発生

(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)

スクリューを抜く時、チャリヤとカットした時、一緒にバレルまで
カットしてしまっ

↓
残ったバレルが、スクリューを抜く時、型内に落下してしまっ
思われま

↓
生産中、落ちてバレル片が移動し、ダレンが

(誰が、いつまでに何を、どうする)

材料投入時、チャリヤとカットしたスクリューを抜く後
そのスクリューを確認し、異常が無いか確認し
良く見て

型内確認を行いま

対策実施日：年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日時 次ロットより

承認 鈴木 14.10.23 市川 14.10.23 1/53

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

不具合発生日：14年9月9日

金型番号：P8001

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)

本検査時サンプル、リールサンプル共にダレンが無かったので発生出来ません

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

↓
本画像装置を使用して

↓
発生出来ません

↓
検査しては箇所では

↓
発生出来ません

(誰が、いつまでに何を、どうする)

次回、画像装置でダレン発生箇所も検査出来るか
検討していきま

対策実施日：年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日時 次ロットより

承認 鈴木 14.10.23 市川 14.10.23 1/53

(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)

保管するものにありま

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日：年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日時 次ロットより

承認 山岸 14.10.23 喜哉 14.10.23 忠彦 14.10.23

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

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 黒岩 15.4.21 映次

確認 山田 15.4.21 健太

有効性の評価

承認 黒岩 15.4.21 映次

確認 和田 15.4.21 哲夫

材料投入時は、製造加工指導書に

確認しながら、作業原

対策後、1.0025~1.0029の範囲で

検査を行い、有効性を判断

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1