

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： 2013年12月02日

発生原因 生産課： 2013年11月22日
流出原因 生産課： 2013年11月27日
流出原因 品質技術課： 2013年12月02日

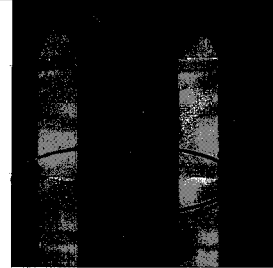
不具合整理No. 45F-11-017		
担当課	生産四課 1 G	
担当者	山本祐樹、小林豊	
発行日：	2013年11月19日	
承認	確認	担当
物津 13.11.19 権久	佐竹 13.11.19 由浩	影山 13.11.19 孝一

品質保証課記入

仕様番号	8230-4963P2
品名	12447PCB064-P2=S
ロットNo	13.11.01.011
対象数量	40,000
不具合内容及び確認内容	

ダレ面バリ面に打痕あり。

写真・図



発生原因

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掴む)

バリ面に半欠け防止板がけの痕が残り
↓
型内で発生したゴミが、ダレ側に乗り降り後、
半欠け防止板がけの痕がついてしまった。
プレス材料コースの平行ができていないため、
材料コースがずれ型内でゴミが発生。

不具合発生日：13年11月1日

金型番号： A6502

流出原因

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掴む)

↓
サンポールに発生無し
↓
ラインチェンカ-でも検出できない

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掴む)

↓
リニッポルに発生無し
↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

プレス材料コース平行出し実施。完了
コース出しなおし後、型内確認実施
ゴミの無い事を確認。

対策実施日：13年12月12日	承認	確認	担当
対策実施日時No. 次ロット	丸岡	丸岡	
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	13.12.12 優	13.12.12 優	小林 祐

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策にて流出対策とします。

対策実施日：13年12月12日	承認	確認	担当
対策実施日時No. 次ロット	丸岡	丸岡	
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	13.12.12 優	13.12.12 優	小林 祐

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観検査時注意して見えています。

対策実施日：13年12月27日	承認	確認	担当
対策実施日時No. 次ロット	山岸	山岸	
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	13.12.24 優	13.12.24 優	山岸 孝一

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
プレス設備修理し、他金型での トライアル問題なくとも確認。	物津 14.1.16 権久	影山 14.1.14 孝一	対策4度、13.12.12 05:40~13.12.16 10:00の計5ロットに おいて、同不具合が無い為、有効性有りとして判断 されます。	物津 14.1.16 権久	佐竹 14.1.16 由浩	影山 14.1.14 孝一
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