

## 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。

不具合整理No. 44F-08-016

生産担当課 生産3課2G

生産担当者 西沢

発行日: 2012/8/24

承認 確認 担当

近藤 12.8.24 近藤 12.8.24  
広司 広司

発生原因: 生産課 担当 2012年8月29日迄

流出原因: 生産課 担当 2012年8月29日迄

流出原因: 品質技術課 担当 2012年9月3日迄

指定回答日: 2012年9月3日

図番 8230-5163

品名 TER 090 RM L0

ロットNo 不明

対象数量 散発

不具合内容

キズ(ヒゲ)

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掴む)

面打ちタイ入子 ガイト部 形状変更  
パーツ追込

面打ちがイト部の当り

↓

線材の横曲がりが多い

↓

面打ちがイト部Rが小さい

不具合発生日: 年 月 日

金型番号:

対策実施日: 2012年 8月 9日

承認 確認 担当

対策実施ロットNo CK02001671

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

承認 12.8.30 近藤 廣司

確認 12.8.30 近藤 廣司

担当 12.8.30 近藤 廣司

## 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回繰り返して真の発生原因を掴む)

110-7追込により、今後は出ないと考えます

画像で異常は出なかった

↓

サンプルにはなかった

↓

対策実施日: 2012年 8月 7日

承認 確認 担当

対策実施ロットNo CK02001671

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

承認 12.8.30 近藤 廣司

確認 12.8.30 近藤 廣司

担当 12.8.30 近藤 廣司

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

出荷サンプルには、ありませんでした。  
(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

出荷検査・製造許可時に  
注意して検査します。

↓

↓

対策実施日: 2012年 9月 4日

承認 確認 担当

対策実施ロットNo 22回 製造分完了

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

承認 12.9.05 太田 智視

確認 12.9.05 近藤 廣司

担当 12.9.-4 児島 明治

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

設計標準と追加設計

承認 12.11.17 近藤 廣司

確認 12.11.17 近藤 廣司

対策後、120905-CK020038/1~4+3~121002-CN9000873の計5ロットにおいて同一不具合なしを確認し、再発防止と判断致します。

予防処置 要、不要

承認 12.11.28 近藤 廣司

確認 12.11.28 近藤 廣司

担当 12.11.28 近藤 廣司

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1