

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4月15日

発生原因 生産課： 2016年4月12日

流出原因 生産課： 2016年4月12日

流出原因 品質技術課： 2016年4月15日

不具合整理No. 47F-04-002

担当課 生産2-2

担当者 田中

発行日： 2016年04月07日

承認 確認 担当

黒岩 和田 和田
16.4.07 16.4.7 16.4.7
映次 折本 折本

不具合内容

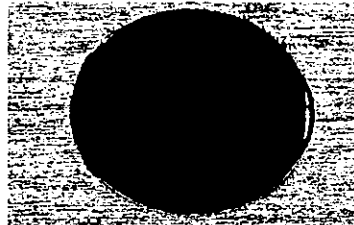
品質保証課記入

仕様番号 G-109773
品名 BB35C-PLT40AA3-560E-DLF (A3メッキ)
ロットNo 160303. 1. 1. 0004/160305. 1. 1. 0019
対象数量 35,000
不具合内容及び確認内容

パイロット穴あたり

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)

引っ張り装置のツメが当たった。

↓
振子①にかたがた。
三曲って貼っついてはい。パイロットツメが
↓
か出てきた。

不具合発生日：16年 3月 3日

金型番号： P6353

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掘む)

見つけれなかった。
↓
ランダムに出たのと画像で止まらなかった
↓
サンプルで動いているから。

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)

サンプルでの発生で止

(誰が、いつまでに何を、どうする)

×をぬ。

・23-02△追込み
0.2段差 → 0.5段差に変更 (張りつき対策)
・振子のカタをなくす。0.5ワッジョー入める

対策実施日： 16年 3月 22日

承認 確認 担当

対策実施時刻 16.03.24.1.1.01

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

16.4.12 16.4.12 田中

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外觀検査指導書の作成し作業台に表示し
生産中に検査指導書と見比べ確認する。

対策実施日： 16年 3月 22日

承認 確認 担当

対策実施時刻 16.03.24.1.1.01

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

16.4.12 16.4.12 田中

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今後とも注意して外觀検査にあてる。

対策実施日： 年 月 日

承認 確認 担当

対策実施時刻

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

16.4.18 16.4.18 16.4.13

智視 関口 折本

標準類改訂 有・無 (外觀検査指導書へ追記)

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1Rでシエバで全数検査
1R以上発生は別は別
今後経過観察する

黒岩 和田
16.7.21 16.7.21
映次 折本

対策後16.03.31.1.1.0004-0006-16.04.06.1.1.0004
0003-0005-1.1.1.0004-0006-1.1.1.0004
147721
予防処置 要、不要

黒岩 和田 和田
16.7.21 16.7.21 16.7.21
映次 折本 折本

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1