

## 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10月18日

発生原因 生産課： 2016年10月13日  
流出原因 生産課： 2016年10月14日  
流出原因 品質技術課： 2016年10月18日

不具合整理No. 48F-10-002

担当課 生産2-1

担当者

発行日： 2016年10月11日

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

品質保証課記入

品質保証課記入

品質保証課記入

品質保証課記入

品質保証課記入

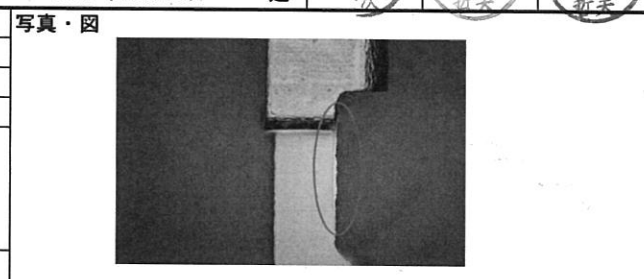
品質保証課記入

品質保証課記入

品質保証課記入

品質保証課記入

仕様番号 G-109773  
品名 BB35C-PLT40AA3-560E-DLF  
ロットNo 16.09.20.1.T.057.058  
対象数量 73,500個  
不具合内容及確認内容  
バリ不良  
成形時かじり発生の為、モールド部門より返却。  
異常品の暫定処理 確認中



## 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掴む)

クリアランスが悪いから、良い状態でもなかった。

↓  
クリアランスが悪いから、いつもより早く抜きが良かった。  
バリが出た。

↓  
全研近くで、タイミングの良い所まで打つておくと考えてしまい、無理に打っていた。

不具合発生日: 16年9月20日

金型番号: P6353

## 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)

(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)

クリアランスが悪いから、良い状態でもなかった。

↓  
クリアランスが悪いから、いつもより早く抜きが良かった。  
バリが出た。

↓  
全研近くで、タイミングの良い所まで打つておくと考えてしまい、無理に打っていた。

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)

バリ不良発生。  
バリが流出した。  
↓  
バリの発生は認識していたが、そのバリが異常だった。  
↓  
バリ発生部分が、食いつく部という重要箇所。  
↓  
バリ発生部分が、食いつく部という重要箇所。  
↓  
バリ発生部分が、食いつく部という重要箇所。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

作業者がクリアランスを、しっかり出し生産。  
丁度法を確認。70L管理値内で生産。  
20Lも外れれば、現場と相談し、特注品を出す。

対策実施日: 年 月 日

承認 確認 担当

対策実施日: 16. 9. 21

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

標準類改訂

(有) ・ 無

( 外観検査指導書 )

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

OH実装前、作業員へ開示し、  
クリアランス確認実施。

黒岩  
16.12.6  
映次

75.12.6  
映次

対策後、16.10.20.1.8.0009~16.10.24.1.8.0063  
の5ロットにおいて、同不具合が無く、有効性  
有りとなり発生致しません。  
予防処置 要、不要

黒岩  
16.12.6  
映次

和田  
16.12.6  
折夫

和田  
16.12.6  
折夫

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1