

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3月29日

発生原因 生産課：2016年3月25日

流出原因 生産課：2016年3月25日

流出原因 品質技術課：2016年3月29日

不具合整理No. 47F-03-014

担当課 生産2-1

担当者 小林

発行日：2016年03月22日

承認 確認 担当

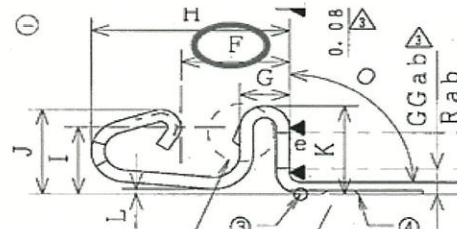
承認 黒岩 16.3.22 映次
確認 和田 16.3.22 哲夫
担当 和田 16.3.22 哲夫

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 415CPB-143-51F (ノッチナットキアリ)
品名 W=2.6MM P=0.85MM H=0.6MM F-B CN SOCKET C
ロットNo 16.02.11-S1.K.0001-0002
対象数量 800,000
不具合内容及び確認内容
ギャップ寸法NG
0.49 +0.01/-0.005⇒0.49~0.503
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)

×管理図による管理にする
変化点(調整時など)は管理にする
(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)

現場で、0.005 レンジで管理。

0.4875~0.4925

0.485~0.490 以内で管理する。

0.4925~0.4975 調整し直す。

不具合発生日：16年2月11日

金型番号：P6098

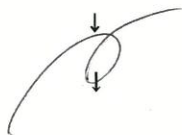
流出原因

流出対策

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

ア(スキャン)を増し測定する。相対的に、
(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) (近い通り)



(誰が、いつまでに何を、どうする)

検査で測定したところ (ア(スキャン)後)
オ(スキャン)はあきらめず。

対策実施日：16年3月23日

対策実施ロットNo.

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 確認 担当

承認 金子 16.3.23 金子 16.3.23 担当 16.3.23

承認 金子 16.3.23 金子 16.3.23 担当 16.3.23

承認 金子 16.3.23 金子 16.3.23 担当 16.3.23

承認 金子 16.3.23 金子 16.3.23 担当 16.3.23

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

測定サンプルは規格内でした。

(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)

サンプルの中に規格外のものがあつた。

バラツキがあり測定した規格内だったため、検出できなかった。

測定する数が少なかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

めっき後測定時、毎10個あたり5個を
実施する。

対策実施日：16年3月26日

対策実施ロットNo. 3/26 数発生後16.05.07.12.0001~16.05.07.12.0009

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 確認 担当

承認 太田 16.3.25 太田 16.3.25 担当 16.3.25

承認 太田 16.3.25 太田 16.3.25 担当 16.3.25

承認 太田 16.3.25 太田 16.3.25 担当 16.3.25

承認 太田 16.3.25 太田 16.3.25 担当 16.3.25

標準類改訂

有・無 ()

品質保証課

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5ロット初発発生(16.04.04.0001~16.04.04.0005)
4/4ロットに異常無し

承認 黒岩 16.7.13 映次

確認 和田 16.7.12 哲夫

対策後16.04.04.0001~16.04.04.0005
4/4ロットに異常無し
予防処置 要、不要

承認 黒岩 16.7.13 映次

確認 和田 16.7.12 哲夫

担当 和田 16.7.12 哲夫