

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. 43F-11-015

生産 4 課 2 G

生産担当 原 水守

発行日: 2011年 12月 6日

承認	確認	担当
11.12.06 博久	11.12.06 映次	11.12.06 映次

指定回答日: 2011年 12月 12日

メンテ担当: 2011年 月 日迄

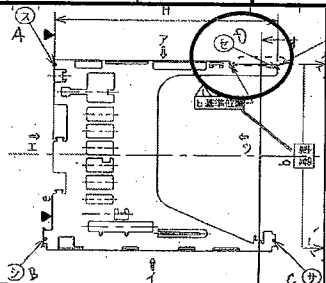
生産担当: 2011年 12月 8日迄

品技担当: 2011年 12月 12日迄

品質保証課記入

図番	B-113745-001
品名	FPS009-13#SH
ロットNo	C.11.11.11.1.0001-0003
対象数量	4,500
クレーム内容及び確認内容	
AA項ネジ寸法(セ)規格外	
規格0.07MAX→0.032~0.117	

写真・図



発生原因

(生産課・めっき課・技術課・(メンテナンス課)
(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)

ネジの寸法 規格外

材料のクロスは一部ネジしか大きい

素材が日金→日鋼へ変り条件が悪くなる

不具合時の生産日: 2011年 11月 11日

P番号: P5507 -00

流出原因

(生産課・めっき課・技術課・(メンテナンス課)
(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)

寸法規格外発見と承認がた

寸法のバラツキが大きかった

サンプルプラスナリナリではあるが公差内だった

品質技術課・業務グループ
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

出荷検査時は寸法規格内、保管サンプルバラツキあり

(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)

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

- ・70%の10%の確率で材料投入方向を定める。
- ・不良入らない場合及び修正工程を使う
- ・不良が生産前にお客様に確認する。
- ・材料をTA材に変更検討依頼する

対策実施日: 11年 12月 7日	承認	確認	担当
対策実施時ロットNo 次回生産ロットより	丸岡	丸岡	
水平展開の有(無)	11.12.07	11.12.07	
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	優	優	水守

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

- 生産スタート時の測定頻度を1→1.5→2
- 最終リールの4サンプル=2→4に1は3測定の1つを足す

対策実施日: 11年 12月 7日	承認	確認	担当
対策実施時ロットNo 次回生産ロットより	丸岡	丸岡	
水平展開の有(無)	11.12.07	11.12.07	
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	優	優	水守

(誰が、いつまでに何を、どうする)

- エントサンプルで今回の項目をn=3で確認する。
- AA項着の増設。

対策実施日: 11年 12月 9日	承認	確認	担当
対策実施時ロットNo 次回検査ロットより	山岸	藤牧	
水平展開の有(無)	11.12-9	11.12.09	
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	優	優	水守

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

黒岩	藤牧
12.2.09	12.2.09

対策後、C.11.12.22.1.0023~C.12.01.24.1.0019の品とロットにおいて、同不具合が全くないため、再発防止策をとり、再発防止策を実施します。

黒岩	藤牧
12.7.10	12.7.10

黒岩	藤牧
12.7.05	12.7.05

起因部署記入

品質保証課

2011年12月06日 15時10分

FPS009-13#SH 不具合対策会議

出席: 文岡 K. 金子 L
水守 黒岩

ロットNo C11.11.11.1.001~003 数量 4500ヶ (特採申請)

測定値: ネジレ max 0.07 → 平均値 0.06 米津後 0.067
※保管サマール → 0.016~0.074 0.065~0.089

(発生原因)

- 材料のクロスボ-側のネジレが大きい。素材は、日本金属から日新製鋼へ変わっている。→ 日新材の方が反りが大きい。
- 金型の修正、反り修正は使っていない。

(発生対策)

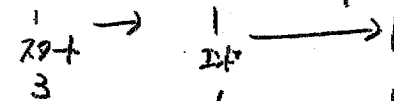
- ① クロスボ-の反りを確認して材料投入方向を決める。→ □: 反り〇 ネジレ× □: 反り× ネジレ〇
- ② ①の規格に入らない場合、反り修正工程を使う。→ 山一品質に確認。
- ③ 材料のクロスボ-反り → TA材に変更を検討依頼する。(06#はTA材が入っている)

(流出原因)

出荷サマール 0.067 (規格 0.07 max) ...ギリギリだった。

(流出対策)

生産スタートロットの測定頻度、現状 n=1 → ロットのスタート n=3
最終リールのサマール n=2 → 4 以下 n=3 測定実施。



検査担当者 改版者
リール仕様書

承認		
認可	調査	担当
		黒岩 11.12.06 映次