

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。

発生原因 生産課： 2014年01月14日
流出原因 生産課： 2014年01月17日
流出原因 品質技術課： 2014年01月22日

不具合整理No. 45F-01-002

担当課 生産三課 1 G

担当者 土屋浩一

発行日： 2014年01月08日

承認 確認 担当

承認 佐竹 14.1.08 佐竹 14.1.08 佐竹 14.1.08
確認 佐竹 14.1.08 佐竹 14.1.08 佐竹 14.1.08
担当 佐竹 14.1.08 佐竹 14.1.08 佐竹 14.1.08

品質保証課記入

指定回答日： 2014年01月22日

仕様番号 164884-2-11

品名 DF49-*P-0.4SD Pタン

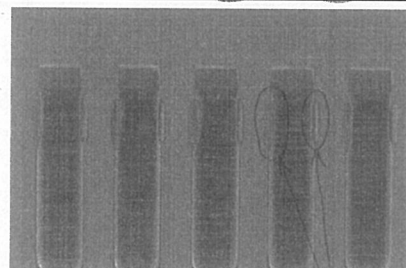
ロットNo 1.0579

対象数量 1,500,000

不具合内容及び確認内容

先端のコインング左右の位置ズレ

写真・図



発生原因

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)

先端のコインング位置がズレた

↓

コインング材料が長くズレやすくなっていた為
寸法変化①寸法も割りとシフトする為 0.06±0.03

①寸法の規格の問題か
0.032のもの有り
おりました。

不具合の出生産日 H25年 12月19日

金型番号： P5254

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掴む)

コインングズレおりましたか
モルト試験OKで判定寸法もOKなので良品と見做す。

外観指導書にコインングズレによるズレが書いてない
画像でもズレをみてない。検査書も昔のもの
の物でした。

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)

サンプルに発生有り。
コインングズレ有るのは分かっていたけどM/L試験OK
だったので良品にしました。
寸測測定も規格内なのでOKにしました。
外観指導書をよく確認しなかった。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

不具合対策会議で
品質のほうで寸法 0.06±0.03を
0.02に
するところにして。

対策実施日：H26年 1月14日

承認 佐竹 14.1.14

確認 佐竹 14.1.14

担当 佐竹 14.1.14

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

承認 佐竹 14.1.14

確認 佐竹 14.1.14

担当 佐竹 14.1.14

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

起因部署記入

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

寸法公差変更で効果あり

承認 佐竹 14.4.10

確認 佐竹 14.4.10

担当 佐竹 14.4.10

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

() / 実施

有効性の評価

対策後、1.0580~1.0582のロットを含む4月
以上の間、同不具合が無い為、有効性の評価
は終了。

予防措置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1