

## 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： 2013年05月28日迄  
流出原因 生産課： 2013年05月31日迄  
流出原因 品質技術課： 2013年06月07日迄

指定回答日： 2013年06月05日

不具合整理No. 44F-05-009

担当課 生産二課 1 G  
担当者 田中（一）、成田  
発行日： 2013年05月23日  
承認 確認 担当

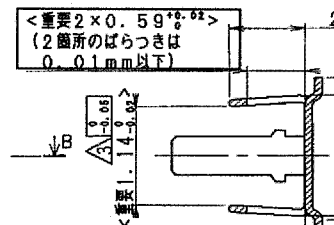
黒岩 13.5.24 映次  
13.5.24 和義  
13.5.24 和義

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 415CSS-373-50F-  
品名 3351 HP-POGO ターミナル  
ロットNo 13.05.20-S1.Q.0020-0029  
対象数量 300,000  
不具合内容及び確認内容  
寸法不良  
規格 0.59+0.02/0のところ、実測値 0.592~0.610  
ばらつき 0.018 NG

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

曲高工の差 NG

(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)

一次ブランクにて位置不良だった。



一次ブランクにて寸法の管理エラーがあった



指示ミス。

一次ブランクにて位置不良だった。  
(後工程品質保証)

対策実施日： 13年5月23日 承認 確認 担当  
対策実施ロットNo 13.05.23.S1.R.0001 高木  
水平展開の有(無) 13.6.04  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 13.6.04  
( ) / 実施

不具合発生日： 13年5月22日

金型番号： P5713

## 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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

NG品の流出

(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)

一次ブランクにて誤って寸法の為りに加工した  
すぐに出来てしまったので一収品の為と誤った。



認識が甘かった。

納期に迫られてギリギリ、NGの物は  
個人で判断せず、上司・品質保証に相談する  
様指示しました。

対策実施日： 13年6月23日 承認 確認 担当  
対策実施ロットNo 13.05.23.S1.R.0001 高木 13.6.4 13.06.04  
水平展開の有(無) 13.6.04  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 13.6.04  
( ) / 実施 小林 成田

## 品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

NG品の流出

(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)

超特急だと聞き、寸法ギリギリだったがOK判断をした。  
上司に聞かずに。



自分の勝手な判断をしてしまった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ギリギリのものが何個か出る時は不良の可能性が  
高いので、必ずリーダーか品質保証に相談するよう  
指導した。グループミーティング時、全員に指導した。  
(小林)

対策実施日： (13年5月23日) 承認 確認 担当  
対策実施ロットNo 13.05.23.S1.R.01 太田 小林 井上  
水平展開の有(無) 13.6.05 13.6.05 13.6.05  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 13.6.05 13.6.05 13.6.05  
( ) / 実施 智視 藤次 葉

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

一次不良発生率改善率を向上  
項目を並列して、改善効果  
評価

黒岩 13.6.17 映次  
13.6.19 映次

13.6.19 映次

対策後、13.05.23.S1.R.0001~13.06.08.S1.S.0008  
の計5ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性  
ありと判断致す。

黒岩 13.6.20 映次

藤次 13.6.20 映次

藤次 13.6.20 映次

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1