

166920071/74

【用紙-1】

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： 2012年12月05日

発生原因 生産課： 2012年11月27日
流出原因 生産課： 2012年11月30日
流出原因 品質技術課： 2012年12月05日

不具合整理No. 44F-11-012		
担当課	生産四課 2 G	
担当者	宮崎 恭次郎	
発行日	2012年11月22日	
承認	確認	担当
佐竹	佐竹	和田
12.11.23	12.11.23	12.11.22
博久	由浩	哲夫

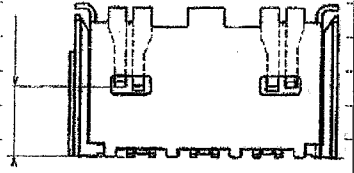
品質保証課記入

仕様番号	CMCS-65A-S291
品名	SHIELD CASE
ロットNo	12.10.17.3.6422-6426
対象数量	4,500
不具合内容及び確認内容	

クリップ高さ(1項) NG。規格2.10±0.03のところ実測で2.142~2.153有り。
前後 (No. 6421、6427) は問題無し。

写真・図

チェックシート規格④クリップ高さ NG
規格 2.10±0.03
実測 2.142~2.153 NG



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掘む)

寸法規格外

薄いダコン発生、寸法に影響

外部より突発的に異物が侵入し、手から考えられます

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

7/12より特に材料4-1上の清掃を再度徹底します。

対策実施日	12年12月05日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	次回生産ロット	丸岡	丸岡	宮崎
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)		12.12.05	12.12.05	優
() / 実施		優	優	

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掘む)

7/12後サニアル発生から(発見出来ませんでした)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外觀指導書へ追加

対策実施日	12年12月05日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	次回生産ロット	丸岡	丸岡	宮崎
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)		12.12.05	12.12.05	優
() / 実施		優	優	

品質技術課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

キーサンプルを確認したところ、薄いダコンあり。(めつ後)

(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)

ダコンも発見出来ませんでした。

ダコンが落ちて、光の加減では発見しにくい。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外觀指導書を基に、今回の事例も注意し、外觀確認を行う。

対策実施日	12年12月05日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	次回検査ロット	和田	12.12.05	12.12.05
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)		12.12.5	智視	善哉
() / 実施				

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

対策効果ありと判断済み

12.12.05

12.12.05

対策実施12.12.06.3.8130~12.12.3.87959
5150個以上は、同不具合が無く、有効と判断済み

12.12.19

12.12.19

12.12.19

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1