

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 2018年02月28日 迄

流出原因 品質技術課 2018年03月01日 迄

流出原因 ー 2018年03月05日 迄

指定回答日： 2018年03月05日

不具合整理No. 49F-02-010

担当課 生産 2-1

担当者

発行日： 2018年02月26日

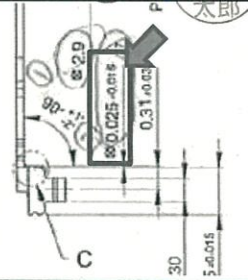
承認 確認 担当

黒岩 18.2.26 映次	和田 18.2.26 哲夫	堀江 18.2.26 太郎
---------------------	---------------------	---------------------

品質保証課記入

仕様番号 503769-0009
品名 0.4 B/B H=0.8 REC NAIL
ロットNo 17.12.25.B.01-16、17.12.25.2.01-16、17.12.26.B.01-10、17.12.26.2.01-10
対象数量 3,583,000個
不具合内容及び確認内容
寸法不具合
異常品の暫定処理 確認中

写真・図
E項目
0.025±0.015に対して
根元側にて最大0.049と
0.009公差外発生



発生原因

発生対策

技術課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

曲げパーツのマテウにより 曲げ根元でプラスNGになっていた。

(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)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

パーツマテウにより プラス側リにマテウが推移した為
公差のマイナス側の設定で 曲げパーツの見込みを完了

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P6294

流出原因

流出対策

品質保証課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

指し指に板元でNGが出た。

(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)

先端側の閉塞工程の有り 変化が有るとして追加

板元は変にバカみと判断していた。

マテウによる寸法差の反映がなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

検査指導書の項目に追加。

板元側の寸法を 実地での検査で完了

対策実施日： 2018年 3月 5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)

(503769 13.15 実施)

() / 実施

(誰が、いつまでに何を、どうする)

() / 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

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

指し指の追加 (18.5.12)

及ぶ可能性を判断した。

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

黒岩 18.5.12 映次

堀江 18.5.12 太郎

黒岩 18.5.12 映次

堀江 18.5.12 太郎

黒岩 18.5.12 映次

堀江 18.5.12 太郎

黒岩 18.5.12 映次

堀江 18.5.12 太郎

黒岩 18.5.12 映次

堀江 18.5.12 太郎

黒岩 18.5.12 映次

堀江 18.5.12 太郎

黒岩 18.5.12 映次

堀江 18.5.12 太郎

黒岩 18.5.12 映次

堀江 18.5.12 太郎

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1