

61701004

【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：2011年9月15日

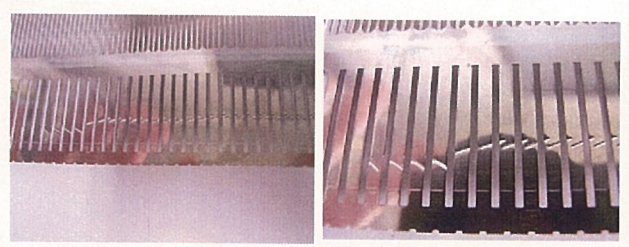
生産担当：2011年9月12日迄
検査担当：2011年9月15日迄
業務担当：年 月 日迄

不具合整理No.	43F-9-003	
生産1課	1 G	
生産担当	黒岩	
発行日	2011年9月8日	
承認	確認	担当

品質保証課記入

図番	F1783-47060 1-5
品名	590L ターミナル ストレート 5連
ロットNo	11.08.22.1.V.014
対象数量	11,800
打痕	
カス上がり打痕	

写真・図



発生原因

生産課・めっき課・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)

変化点等はありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の発生原因を掴む)

ツブシの摩耗(?)



ツブシ深さが足りなかった。



ツブシ深さの公差が広がった。0.3±0.08

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

○ツブシ深さの管理 0.28±0.01 (9/9実施)
○ツブシ追い込みサイクル 金研2回に1回(次回金研時)

対策実施日	11年9月9日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	11.09.09.1Y.01~			11.9.16 黒岩
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)		() / 実施		

流出原因

生産課・めっき課・技術課・()
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

変化点等はありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)

画像で検出できなかった。(バリ面側のダブ)



画像はダレ面側しか見てない。



抜き幅を画像で見いなかた。

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像で幅を見る様にする(9/9実施)
ダレ面側の表面異常検出を厳しくした(9/9実施)

対策実施日	11年9月9日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	11.09.09.1Y.01~			11.9.16 黒岩
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)		() / 実施		

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)

サンプルにならなため、発見する事はできませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)



(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日	年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo				11.9.20 武田 かつる
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)		() / 実施		

起因部署記入

品質保証課

原因区分	<input type="checkbox"/> 作業 <input checked="" type="checkbox"/> 金型 <input type="checkbox"/> 材料 <input type="checkbox"/> 検査工程 <input type="checkbox"/> 設備 <input type="checkbox"/> 梱包・輸送 <input type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input type="checkbox"/> その他		
有効性の評価	予防処置 要・不要		
対策後 11.09.09.1Y.0001~11.11.01.1E.0018 の計5ロットにおいて、同不具合が無く、有効性有りと判断致します。	承認 確認 担当		

(株) 鈴木

11.10.22 徳久 11.10.22 黒岩 映次

Rev: G

CQM-22020-1

不具合対策会議

最上インス 590L 5-ミナル スレート 5連 ダコン不具合

対象ロト 11.08.22. / V.014
(連絡ロト)

生産履歴 生産者 黒岩

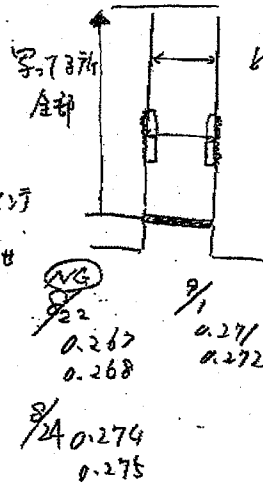
8/4 カス止め タレ 3回

8/22 朝面画像ダコン停止 除去 → X

8/29 16 ツアシ工程 PS 出ロ 0.01/28
17 D 出ロ 0.5mm

8/29 15-73.74 ツアシ P 0.01

ダコンロト 7. 板厚調査?



画像検証

本ダコンと画像に通して確認 → 画像検出出来ない。

ストレート L.R. 全てに適用

幅見えない

167面からダコンでタレの深さ(エッジ)が無い為

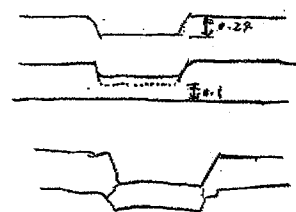
流出対策

幅を狭くする。 9/9 から

タレ面の表面を厳しくした。 5面量分(0.05)

原因

ツアシの深さ不足が原因で、成形用ボリタスクラップの弱い所を
ちぎった。 → カス上がり。



材料が薄い?

ツアシ磨耗?

対策

① ツアシ深さの管理 0.28ネライ 2/9 実施
G項目 0.31008 → 社内管理 0.28±0.01

② ツアシ 進捗のサイン 全研 2回11月 20003
40003 → 20003 20003 出 60C

出席者

井出
高岡
宮澤
宮澤
駒澤
須山
黒岩
長田

絵

板厚 NG 材料探り
井出

不具合

・材料 板厚について
0.01 程度を要求したい。