

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9月26日

発生原因 生産課： 2012年09月24日 迄

流出原因 生産課： 2012年9月24日 迄

流出原因 品質技術課： 2012年9月26日 迄

不具合整理No. 44F-09-012

担当課 生産二課 2 G

担当者

発行日： 2012年09月19日

承認 確認 担当

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

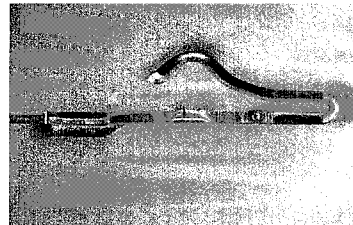
12.9.19 12.9.19 12.9.19

承認 佐竹 佐竹

仕様番号 72 6402 999 010 000
品名 6402 LOWER A
ロットNo 2302SS101-103, 2524SS101-105
対象数量 560,000
不具合内容及び確認内容

SMT高さ寸法不具合調査依頼

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)

SMT高さマックス品の発生

(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)

- ・切り曲が高さ自体低い。・基準面にリリロ発生。
↓
- ・平行の型ネジの為。・ツアミ(切り曲が)の歪み。
↓ サイクルが不定期だった。
- ・公差が同じで
また高(元高)・切り刃の歪み・ツアミの歪み
人により解釈が違っていた。
・メーカサイクルが異なっていた。

不具合発生日: 2012年 3月 10日 対象

金型番号: P3405

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)

SMT高さマックス品の流出

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

- ・測定した結果公差内だった。
- ・測定基準の範囲が不明確だった。
↓
- ・客先の取り決めが出来ていなかった。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

SMT高さマックス品の流出

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

- ・測定指導書の基準ポイントで測定を行った。寸法は公差内だった。
↓
- ・基準部分が反っていたが、検査指導書の44の位置のポイントで
(スロットであれば問題無い) 測定は出来た。
基準に対しての注意を促して。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1. 基準面の取り決め (3番) (品証)
2. 切り曲が高さの出し 技術課 鈴木 初予定
3. 基準のソリ対策として ツアミ(切り曲が)の
歪みサイクルを定め 170711 鈴木 初予定。
技術課 鈴木 初予定。

次回より

対策実施日: 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施日: 次回より 高木 高木 鈴木
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 12.9.20 12.9.20
() / 実施 輝幸 輝幸

(誰が、いつまでに何を、どうする)

品証にて客先に出向き、検査工程を211Bに
しました。周知し同じ不良とならぬ様対応します。

対策実施日: 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施日: 次回より 高木 片桐 千陽
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 12.9.20 12.9.20
() / 実施 輝幸 仲志

(誰が、いつまでに何を、どうする)

客先へバリエーション頂き、検査指導書を分り易く
変更して頂きました。今後再発之を対策対応に
します。

対策実施日: 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施日: 次回より 太田 小林 横地
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 12.10.10 12.10.10
() / 実施 智恵 景子 透

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
技術課、測定課ともに、客先とコンセンサ
を取りました。また、客先と共同で測定
したため、効果ありと判断します。 12.11.05 佐竹 12.11.05 佐竹
12.11.05 由浩 13.5.24 由浩
13.5.24 由浩

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1