

50107350

【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：2013年10月11日

発生原因 生産課：2013年10月03日迄

流出原因 生産課：2013年10月08日迄

流出原因 品質技術課：2013年10月11日迄

不具合整理No. 45F-09-019

担当課 生産三課 1 G

担当者 土屋浩一、三木友博

発行日：2013年09月30日

承認 確認 担当

黒岩 佐竹 内下

13.9.30 13.9.30 13.9.30

映次 由浩 博久

品質保証課記入

仕様番号 300270-4-11

品名 DF36-PVタンジ(2)

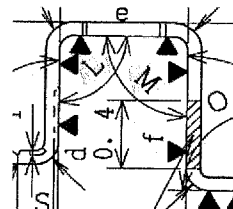
ロットNo. 2.674-676

対象数量 2,430,000

不具合内容及び確認内容

ギャップオープン不具合（検査指導書寸法L, Mの角度プラス規格外の為モールドインサート後のギャップ寸法規格外発生）

写真・図



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)

L, M角度寸法規格外の為ギャップオープン発生

↓
前回形状とちかいR形状が悪く、為
角度がひらいてしまっていた。

↓
寸法NGでいたがモールドインサート合格品
良品として生産していた。

不具合発生日：13年 5月 29日

金型番号：P5249

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)

L, M角度寸法規格外の為ギャップオープン流出

↓
モールドインサート合格品として生産していた。

品質技術課

(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)

L, M角度寸法規格外の為ギャップオープン流出

↓
モールド試験合格品の為出荷してしまった。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

新たに寸法追加になったので
管理していきたい

前回製品にあわせ形状
見直しをした。

対策実施日：H25年 6月 13日

対策実施時No. 677

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

承認

確認

担当

13.10.04

鈴木

H25-10.4

13.10.04

土屋

13.10.04

13.10.04

13.10.04

13.10.04

13.10.04

13.10.04

13.10.04

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

寸法公差内で管理する。

対策実施日：H25年 6月 13日

対策実施時No. 677

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

承認

確認

担当

13.10.04

鈴木

H25-10.4

13.10.04

鈴木

H25-10.4

13.10.04

13.10.04

13.10.04

13.10.04

13.10.04

13.10.04

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

モールド試験合格品でも寸法には注意して
検査します。

対策実施日：H25年 6月 13日

対策実施時No. 677

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

承認

確認

担当

13.10.07

善哉

H25-10.4

13.10.07

13.10.07

13.10.07

13.10.07

13.10.07

13.10.07

13.10.07

13.10.07

13.10.07

起因部署記入

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 ☐ 他

効果の確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

管理項目追加で対策
と判断した

14.1.29

14.1.29

対策後、2.677~2.690の515ロットにおいて、
同不具合が無いため、有効性ありと判断す。

14.1.29

14.1.29

14.1.29

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1