

【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11月29日

発生原因 生産課：2013年11月21日
流出原因 生産課：2013年11月26日
流出原因 品質技術課：2013年11月29日

不具合整理No. 45F-11-013

担当課	生産一課 2 G		
担当者	宮下 彰		
発行日：	2013年11月18日		
承認	確認	担当	

品質保証課記入

仕様番号 57-110-020-01
品名 OTQ FTTO
ロットNo 13.07.26.1.D.0008-0012
対象数量 150,000
不具合内容及び確認内容

レバー部側面に面打ちガイド当たりによるヒゲバリ発生。(発生率0.06% 85/150,000)

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)

面打ち角度、加工条件

(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)

面打ち角度、加工条件

面打ち角度、加工条件

面打ち角度、加工条件

不具合発生日: 13年7月26日

金型番号: P9328

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

面打ち角度、加工条件

(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)

面打ち角度、加工条件

面打ち角度、加工条件

面打ち角度、加工条件

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

キーサンプルには発生していませんでした。

(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)

キーサンプルに発生していませんでした。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

面打ち角度、加工条件

面打ち角度、加工条件

面打ち角度、加工条件

面打ち角度、加工条件

対策実施日: 13年11月21日

対策実施日時: 13.11.21.15:01

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

13.11.21 市川

13.11.21 智

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

面打ち角度、加工条件

面打ち角度、加工条件

面打ち角度、加工条件

面打ち角度、加工条件

対策実施日: 13年11月21日

対策実施日時: 13.11.21.15:01

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

13.11.21 市川

13.11.21 智

対策実施日: 25年11月25日

対策実施日時: 13.11.25.15:01

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

13.11.25 山岸

13.11.25 笠原

13.11.25 倉島

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

面打ち角度、加工条件 柳久 黒岩 対策後、14.02.10.1.0.001~14.02.17.1.0.008

面打ち角度、加工条件 14.4.09 映次 14.4.08 の金型ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性

面打ち角度、加工条件 14.4.11 柳久 14.4.11 和泰 有りとなり、発生致さず。

面打ち角度、加工条件 14.4.14 柳久 14.4.11 哲夫 14.4.09 映次

面打ち角度、加工条件 14.4.14 柳久 14.4.11 哲夫 14.4.09 映次

面打ち角度、加工条件 14.4.14 柳久 14.4.11 哲夫 14.4.09 映次

(株) 鈴木

Rev: A

SQM-22020-1