

## 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： 2012年10月17日 迄

流出原因 生産課： 2012年10月22日 迄

流出原因 品質技術課： 2012年10月25日 迄

指定回答日： 2012年10月25日

不具合整理No. 44F-10-004

担当課 生産四課 1 G

担当者 関谷

発行日： 2012年10月12日

承認 確認 担当

黒岩 藤沢 藤沢

12.10.12 12.10.12 12.10.12

映次 和義 正章

品質保証課記入

仕様番号 B107267-002

品名 CT3641-CF2

ロットNo L. 12. 09. 28. 2. 0004. 0006-0010

対象数量 460, 000

不具合内容及び確認内容

F寸法規格外 (2ヶ取り製品の2pin中1pin)

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)

(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)

F寸法規格外



寸法のばらつきが大きく、寸法維持が出来ない



調整手順が無い

(誰が、いつまでに何を、どうする)

金型の調整手順を決める

バラつき対策で、パーツ見込み、スライドカムの

バネ変更等

対策実施日： 12年 10月 18日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 次回生産ロットより 丸岡 丸岡 関谷

水平展開の有・無 12.10.18 12.10.18

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 優 優

( ) / 実施

不具合の生産日： 12年 9月 20日

金型番号： P5589

## 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)

(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)

バラつきを発見出来なかった



引き継ぎ時に管理図の内容が無かったのでやらなかった



X管理図未実施

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・管理図の実施を測定指導書の確認項目にする

・検査指導書のFとF1を見易く分ける

対策実施日： 12年 10月 18日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 次回生産ロットより 丸岡 丸岡 関谷

水平展開の有・無 12.10.18 12.10.18

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 優 優

( ) / 実施

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掴む)

2ヶ取りの製品で同じピンを2回測ってしまった。



それに気付くことが出来なかった。



確認をした。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

2ヶ取り製品の時は、1ピン目2ピン目を顕微鏡

で確認してから測定する。

対策実施日： 12年 10月 19日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 次回検査ロットより 太田 小林 遊田

水平展開の有・無 12.10.19 12.10.19

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 智視 藤子 里菜

( ) / 実施

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

バラつき等発生した場合、再研究サイクル等確認

黒岩

藤沢

対策後、12.10.20.2.0094~12.10.26.2.0140の生産ロットにおいて、同一不具合が無い為、発生原因と判断し終了。

黒岩

藤沢

藤沢

効果有り。

13.3.05

13.2.28

13.3.20

13.3.20

13.3.20

映次

和義

映次

和義

正章

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

