

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： 2015年07月08日

発生原因 生産課： 2015年06月30日 迄
流出原因 生産課： 2015年07月03日 迄
流出原因 品質技術課： 2015年07月08日 迄

不具合整理No.		46F-06-014	
担当課		生産 3 - 1	
担当者		西島	
発行日：		2015年06月25日	
承認	確認	担当	
黒岩 15.6.25 映次	和田 15.6.25 哲夫	藤沢 15.6.25 正章	

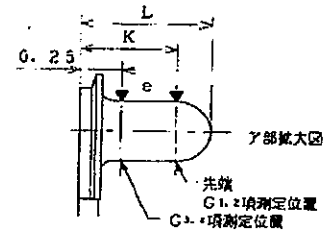
品質保証課記入
不具合内容

仕様番号 304573-0-11
品名 W. FL2-R-SMT-1-NM オスタン(NON-MAGNETIC)
ロットNo F12-2-S-1331A/B
対象数量 40,000
不具合内容及び確認内容

寸法規格外

G3, G4項プラス規格外
G3, G4項規格値0.35±0.006/-0.01のところ、0.359~0.361

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回繰り返し返して真の発生原因を掘む)

プレス時プラスいろいろで生産していた。
↓
Ag付いた事により プラス NG になりました。
↓

S 132/8 ~

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P5758

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回繰り返し返して真の流出原因を掘む)

通常メッキ銀メッキの厚さをしっかり理解して
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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掘む)

他のメッキ仕様と同じく判断していた。
↓
0.359までは OK としていた。
↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・11-ツ新作により寸法マイナスイミ。
・ミツ矢(株)に Ag マイナスネイ値依頼

対策実施日： 15年 7月 1日	承認	確認	担当
対策実施時No 2-W-1352~	黒岩 15.8.11 映次	市川 15.8.11 一	西島
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ネイ値変更 0.35 ± 0.001
- 0.012

対策実施日： 15年 7月 1日	承認	確認	担当
対策実施時No 2-W-1352~	黒岩 15.8.11 映次	市川 15.8.11 一	西島
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

(誰が、いつまでに何を、どうする)

規格外は NG とする。

対策実施日： 15年 7月 1日	承認	確認	担当
対策実施時No 2-W-1352~	山岸 15.8.12 徳行	善哉 15.8.11 中彦	市川 15.8.11 一
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

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
対策後、同不具合なしの為、 知事ありと判断致します。	黒岩 16.1.20 映次	藤沢 16.1.20 正章	対策後、2-W-1352A/Bにおいて不具合 発生し、1年以上経過が原因と判断致します。	黒岩 16.1.20 映次	和田 16.1.20 哲夫	市川 16.1.20 一

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1