

## 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：2011年11月22日

生産担当：2011年11月18日迄

品接担当：2011年11月22日迄

業務G担当：2010年10月25日迄

不具合整理No. 43F-11-009

生産 4 課 1 G

生産担当 小林

発行日：2011年11月16日

承認 確認 担当

駒津 佐竹 和田

11.11.16 11.11.16 11.11.16

博久 由浩 哲夫

品質保証課記入

図番 SDKR-SRRS-5

品名 SDKリバースタイプブロックコンタクト

ロットNo 11.08.05.1.0655

対象数量 3,500

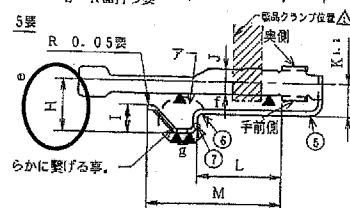
クレーム内容及確認内容

H項プラス規格外

規格：1.725±0.05

実測値：1.783, 1.794

写真・図



## 発生原因

生産課 → めっき課・技術課・(品証)

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

検査指導書作成時のミスと思われる

(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)

H項プラス規格外発生

検査指導書の測定ポイントが誤り

基準が取り易い場所という事で先入観で誤った測定ポイントを決めてしまっていた

不具合発生日：11年8月5日

P番号：P 4543-00

## 流出原因

生産課 → めっき課・技術課・(品証)

(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)

上記同様

品質技術課・業務グループ

(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)

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

立ち上げ時、製品の用途を理解し、

測定ポイントを決め直す。

不明な場合には、技術、客先へ確認を取ります。

測定ポイントを変更し、検査指導書を改訂致しました。

対策実施日：11年11月18日

承認

確認

担当

対策実施時№ 11/18以降の生産品

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

駒津

黒岩

和田

11.11.18

11.11.18

11.11.18

博久

映次

哲夫

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

上記同様

対策実施日：11年11月18日

承認

確認

担当

対策実施時№ 11/18以降の生産品

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

駒津

黒岩

和田

11.11.18

11.11.18

11.11.18

博久

映次

哲夫

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施時№

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

駒津

黒岩

和田

12.5.19

12.5.19

12.5.19

博久

由浩

哲夫

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

有効性の評価

対策後、11.12.08.1.0705～12.02.14.1.0806の計5ロットにおいて、

同不具合が無い為有効性が有りと判断致し、

予防処置 要・不要

承認

確認

担当

駒津

佐竹

和田

12.5.19

12.5.19

12.5.19

博久

由浩

哲夫