

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： 2013年2月7日

流出原因 生産課： 2013年2月7日

流出原因 1： 1年 月 日

指定回答日： 2013年02月12日

不具合整理No. 44F-02-002

担当課 生産四課 1 G

担当者 小林隆幸

発行日： 2013年02月04日

承認 確認 担当

承認 黒岩 13.2.04 映次

確認 藤牧 13.2.04 和義

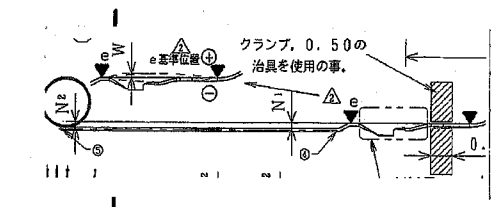
担当 黒岩 13.2.04 映次

品質保証課記入

仕様番号 57-110-442-01
 品名 OTB GCX0
 ロットNo 12.11.28.1.P.0001-0006, 12.11.29.1.P.0007-0008
 対象数量 240,000
 不具合内容及び確認内容

リードのフレ(N2寸法)規格外。(直送品)出荷後特採申請しましたが、組立不具合により返却。

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)

N2寸法公差、上限、下限、以上、以下、バラツキ、NG

(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)

テール部、長さ長い

↓

U部、面打ち等に変更

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・テール部、波曲す

・テール部、面打ちを削除

・基準位置変更

・段差曲す根本対策

対策実施日： 2012年 12月 27日

対策実施ロットNo 12.12.28.1.P.0001

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

承認 丸岡 13.2.07 優

確認 小林 13.2.07 隆幸

担当 小林 13.2.07 隆幸

不具合発生日： 2012年 11月 8日

金型番号： P5217

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)

公差内で生産していたが、NG品がランダムにあり

↓

対策実施日： 2012年 12月 28日

対策実施ロットNo 12.12.28.1.P.0001

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

承認 丸岡 13.2.07 優

確認 小林 13.2.07 隆幸

担当 小林 13.2.07 隆幸

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

・材料仕入時、(工程内で異常検出) 新入品に

(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)

不具合により、返品

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日

対策実施ロットNo

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

承認 黒岩 13.2.04 映次

確認 黒岩 13.2.08 映次

担当 黒岩 13.7.19 映次

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

基準面の欠け、修正確認

承認 丸岡 13.2.08 優

確認 黒岩 13.2.08 映次

対策後、12.12.28.1.P.0001~13.01.15.1.U.0004のロットを含む6ヶ月以上の期間、同不具合が再発生しなかったことを確認した。

・初回出荷実施

承認 丸岡 13.2.08 優

確認 黒岩 13.2.08 映次

予防処置 要、(不要)

・初回出荷実施

承認 丸岡 13.2.08 優

確認 黒岩 13.2.08 映次

予防処置 要、(不要)

・初回出荷実施

承認 丸岡 13.2.08 優

確認 黒岩 13.2.08 映次

予防処置 要、(不要)

・初回出荷実施

承認 丸岡 13.2.08 優

確認 黒岩 13.2.08 映次

予防処置 要、(不要)

・初回出荷実施

承認 丸岡 13.2.08 優

確認 黒岩 13.2.08 映次

予防処置 要、(不要)

・初回出荷実施

承認 丸岡 13.2.08 優

確認 黒岩 13.2.08 映次

予防処置 要、(不要)

・初回出荷実施

承認 丸岡 13.2.08 優

確認 黒岩 13.2.08 映次

予防処置 要、(不要)

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

黒岩 13.2.07 映次