

50506906

【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。

発生原因 生産課： 2013年07月09日 迄

流出原因 生産課： 2013年07月12日 迄

流出原因 品質技術課： 2013年07月17日 迄

指定回答日： 2013年07月17日

不具合整理No. 45F-07-007

担当課 生産三課 1 G

担当者 鈴木 司

発行日： 2013年07月04日

承認 確認 担当

黒岩 13.7.04 映次	和歌 13.7.04 和歌	山田 13.7.04 健太
---------------------	---------------------	---------------------

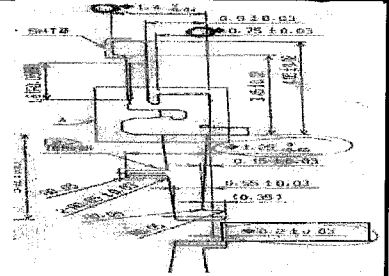
不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 156644-4-01
品名 DM3AN- ケンジュタンジ (A-B)
ロットNo 1-6352
対象数量 10,000
不具合内容及び確認内容

寸法不具合
0.2±0.03に対し、実測値0.235~0.237

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)

生産中に異常の発生はありません。

↓
変化点はありません。↓
寸法は公差内です。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

寸法管理をしっかりと行っています。

対策実施日： 13年 7月 6日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 次回生産ロット

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

不具合の生産日： 年 月 日

金型番号： P4792

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)

生産中に異常の発生はありません。

↓
変化点はありません。↓
寸法は公差内です。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

寸法管理をしっかりと行っています。

対策実施日： 13年 7月 6日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 次回生産ロット

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

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)

寸法は公差内でした。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

寸法が公差以内の時は注意修正依頼を発行した。生産課と目合せをします。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

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

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

上記の製品は、金型検査で合格しました。

黒岩
14.4.08
映次山田
14.4.08
健太対策後、1年以上生産履歴が無い為、
1月金費致しす。

予防処置 要、不要

黒岩
14.7.10
映次和田
14.7.10
哲夫山田
14.7.09
健太

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課