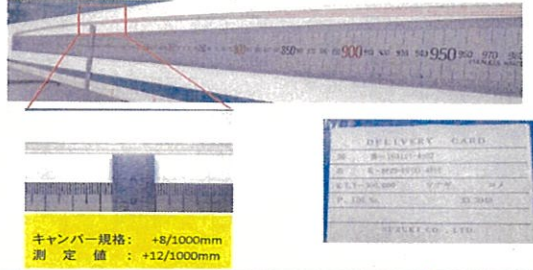


50107520

【用紙-1】

| 品質異常改善通知書 | | 不具合整理No. 49F-08-010 | | | |
|--|---|---|---|---------------|---------------|
| | | 担当課 生産3 | | | |
| | | 担当者 成田 | | | |
| | | 発行日: 2017年08月30日 | | | |
| 品質保証課記入 | 発生原因 生産課: 2017年09月01日 迄 | | 承認 | 確認 | 担当 |
| | 流出原因 生産課: 2017年09月04日 迄 | | 黒岩 17.8.30 映次 | 和田 17.8.30 哲夫 | 高田 17.8.30 明宏 |
| | 流出原因 品質技術課: 2017年09月06日 迄 | | | | |
| | 指定回答日: 2017年09月06日 | | | | |
| 品質保証課記入 | 仕様番号 163121-4-02 | | 写真・図 | | |
| | 品名 DF23-PV(2) 4ヶトリ | |  | | |
| | ロットNo 33-3945, 3946, 3948, 3949 | | | | |
| | 対象数量 1,200,000個 | | | | |
| 不具合内容及確認内容 | | | | | |
| キャンパー規格: +8/1000mmに対し、 3945: めっき後+10 3946: めっき後+9 3948: めっき前+12, めっき後+12 3949: めっき前+12 | | | | | |
| 異常品の暫定処理 確認中 | | | | | |
| 品質保証課記入 | 発生原因 | | 発生対策 | | |
| | (現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認) | | (誰が、いつまでに何を、どうする) | | |
| | (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) 金型・スクリューを確認したところ、18エッジロックアップからプラス側に型田がコウしていた。 ↓ 型田にコウプラスでロックアップのタイミグロンの調整を行っていた。 ロックアップのタイミグロンのバウチが生じ、材料に付加が掛かり型田が歪んでいる可能性がある。 ↓ | | ・ロックアップのタイミグロンの調整はセッティングガタをなくす。 ・タイミグロンの交換頻度の検証。 ・セッティング時、プラスの増え建物を試してみてもコウが安定するか確認。 ・必要に応じてオーバーホールを視野に入れる。 | | |
| | 不具合発生日: 17年 8月 5日 金型番号: P4890 | | 対策実施日: 年 月 日 承認 確認 担当 対策実施時点: 次回生産時より 戸井田 戸井田 17.9.12 水平展開の有(無) 有(場合、対象製品名又は図番を記入) 有(場合、対象製品名又は図番を記入) 有(場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施 有(場合、対象製品名又は図番を記入) 有(場合、対象製品名又は図番を記入) 有(場合、対象製品名又は図番を記入) | | |
| 流出原因 | | 流出対策 | | | |
| (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) | | (誰が、いつまでに何を、どうする) | | | |
| (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) プラス管理値と作業手順があることを知らなかった。 ↓ 油着により正確なコウ測定ができていない可能性があった。 ↓ コウ調整不足。規格値プラス11.11に調整を怠った。 | | ・コウ規格値11.11の時は必ずコウ調整をする。 ・コウ測定時は洗浄をする。 | | | |
| 品質技術課 | | 品質技術課 | | | |
| (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) | | (誰が、いつまでに何を、どうする) | | | |
| (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) 巻き状態確認票はプラス11.11に記入していたが、規格値には入っていた。 ↓ ↓ | | 社内管理値 +5mm/m MAXと定められているので、 +5mm以上のリールがあれば品質担当者や生産課課長に相談します。 | | | |
| 標準類改訂 (有)・無 () | | 対策実施日: 17年 9月 1日 承認 確認 担当 対策実施時点: 次回生産時より 戸井田 戸井田 17.9.16 水平展開の有(無) 有(場合、対象製品名又は図番を記入) 有(場合、対象製品名又は図番を記入) 有(場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施 有(場合、対象製品名又は図番を記入) 有(場合、対象製品名又は図番を記入) 有(場合、対象製品名又は図番を記入) | | | |
| 原因区分 | | 効果の確認 | | | |
| 作業 | | 承認 確認 担当 | | | |
| 金型 | | 承認 確認 担当 | | | |
| 材料 | | 承認 確認 担当 | | | |
| 検査工程 | | 承認 確認 担当 | | | |
| 設備 | | 承認 確認 担当 | | | |
| 梱包・輸送 | | 承認 確認 担当 | | | |
| 管理・仕様 | | 承認 確認 担当 | | | |
| 顧客 | | 承認 確認 担当 | | | |
| その他 | | 承認 確認 担当 | | | |
| 有効性の評価 | | 有効性の評価 | | | |
| 対策後33.4019-4035-33.4049-4053a計50ロットにおいて同不具合無しと有効性を判定し、改定する。 | | 承認 確認 担当 | | | |
| 予防処置 要、不要 | | 承認 確認 担当 | | | |

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1