

【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。

指定回答日：2015年11月11日

発生原因 生産課：2015年11月03日

流出原因 生産課：2015年11月06日

流出原因 -：2015年11月11日

不具合整理No. 47F-10-017

担当課 生産1-1

担当者 佐竹

発行日：2015年10月29日

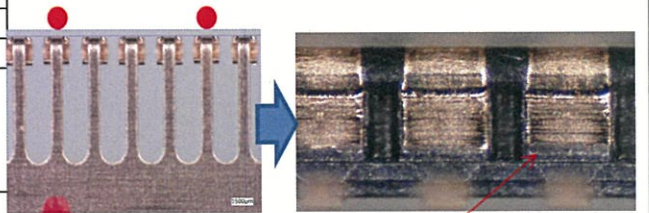
承認 確認 担当

承認 黒岩 15.10.29 陸	確認 佐竹 15.10.29 由浩	担当 佐竹 15.10.29 由浩
---------------------------	----------------------------	----------------------------

品質保証課記入

仕様番号 303895-8-11
品名 BM28 (0.6) -PVタン(D)
ロットNo 15.10.10.9.K.0006A/B
対象数量 1,000,000
不具合内容及び確認内容
4PIN中1PIN 1寸法マイナスのため樹脂被り発生
異常品の暫定処理 廃棄

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回繰り返して真の発生原因を掴む)

I寸法マイナスの意

↓
No.005 (前のリール) にて I カム調
0.221 ~ 0.223 にて No.006 スタート
No.006 ポイント測定は OK だったか
マイナス側だった。

不具合発生生産日：15年10月14日

金型番号：P6313

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掴む)

ポイント測定では OK だった。
↓
測定部の寸法は OK だった。
↓
寸法のバリエーションに気付かなかった。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

I 寸法 カム調にて フォラス側へ
調整し生産を始める。

対策実施日：15年12月11日

対策実施時点No. 220124

水平展開の有・無 (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 15.12.11 清秀

確認 佐竹 15.12.11 和彦

担当 古川

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

前後で調整が多い場合は、
注意してポイント測定を行う。

対策実施日：15年12月11日

対策実施時点No. 220124

水平展開の有・無 (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 15.12.11 清秀

確認 佐竹 15.12.11 和彦

担当 古川

(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)

(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

対策実施時点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

標準類改訂

有

無

()

()

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			
カム調整の記録や残さずおろし、 決め寸法維持を徹底して再発防止	佐竹 17.1.18 由浩	佐竹 17.1.18 由浩	対策後(年)以上生産履歴が無い為 閉鎖致します	佐竹 17.1.18 由浩	佐竹 17.1.18 由浩	佐竹 17.1.18 由浩			
予防処置	要	不要							

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1