

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。

不具合整理No. 44F-07-013

生産担当課 4課1G

生産担当者 藤田

発行日: 2012年7月17日

承認 確認 担当

承認 佐竹 和田

12.7.18 12.7.17 12.7.17

承認 由浩 哲夫

不具合内容

品質保証課記入

指定回答日: 2012年 7月 25日

図番 SDKR-SRRS-5

品名 SDKリバースカードロックコンタクト

ロットNo 12.03.05.1.0832-0835

対象数量 37,850

クレーム内容及び確認内容

H寸法マイナス規格外。

規格1.725±0.05に対し、実測値: 1.647~1.670

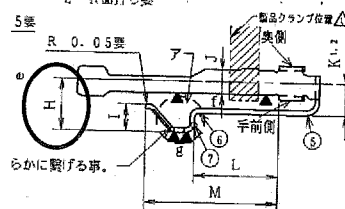
自動機で接点高さNG多発。

発生原因: 生産課 担当 2012年 7月23日迄

流出原因: 生産課 担当 2012年 7月23日迄

流出原因: 品質技術課 担当 2012年 7月25日迄

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)

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

寸法マイナス規格外

以前加工側で寸法不具合がありネライ値を設定していたがマイナスかわりづれてしまっ.

寸法のバラツキが大きい.

不具合発生日: 12年3月5日

金型番号:

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)

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

毎11測定をしていたが寸法NGは、発見されませんでした.

↓

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

ロット(822~836)スタートの測定でH項目寸法規格内でした.

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

寸法ネライ値の見直し → 1.720ネライ
金型的にバラツキ対策を稼働.

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

承認

確認

担当

12.7.24

12.7.24

藤田

(誰が、いつまでに何を、どうする)

寸法ネライ値の見直し → 1.720ネライ

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

承認

確認

担当

12.7.24

12.7.24

藤田

(誰が、いつまでに何を、どうする)

寸法測定時、注意にしている。

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

承認

確認

担当

12.7.30

12.7.28

12.7.27

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

対策効果有り判断致す

12.7.30

12.7.30

対策後、12.08.18.1.0945~12.08.27.1.1011の計15ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性有り判断致す。

12.9.19

12.9.19

12.9.19

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev: A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課