

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：2013年01月23日

発生原因 生産課：2013年1月15日迄

流出原因 生産課：2013年01月18日迄

流出原因 品質技術課：2013年01月23日迄

不具合整理No. 44F-01-006

担当課 生産四課 2 G

担当者 戸井田

発行日：2013年01月09日

承認 確認 担当

黒岩 13.1.09 13.1.09 13.1.09

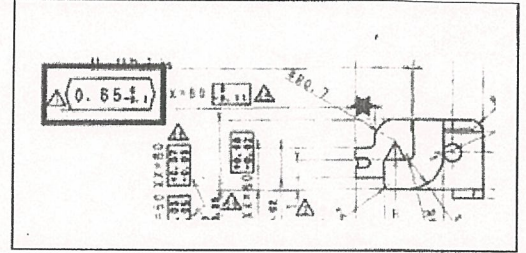
映次 和義 和義

品質保証課記入
不具合内容

仕様番号 311CFP-002-60F
品名 0.5MM PITCH FPC LEVER
ロットNo 12.11.27. S1E.0004~0008
対象数量 20,000
不具合内容及び確認内容

寸法不良（検査指導書A項）
規格：0.65 +0/-0.1
実測：0.661

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)

他の寸法へのバランスがよくなる調整はされない。



修正加工にて調整。

材料ロットが変わり寸法が変化。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

A項でランク加工をやり直し修正

不具合発生日：12年11月27日

金型番号：PR035

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)

寸法が変わり製品の見た目が変わってちがう箇所を測定
寸法やり直しての生産。

材料により寸法が変化する

(誰が、いつまでに何を、どうする)

指導書にMAX箇所を記入
ポイント測定指導書に記入

検査指導書に記入して1/9 検査

対策実施日：13年1月9日 承認 確認 担当

対策実施時No. 13.01.09-51.F.0001

水平展開の有・無 13.1.16 13.1.16 戸井田

(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)

曲げ根元で測定していた。

公差内だった。

曲げ先端で測ると外れていた。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

曲げ先端で測るようになる。(最大部)
(指導書に基づいて)

対策実施日：13年1月9日 承認 確認 担当

対策実施時No. 13.01.09-51.F.0001

水平展開の有・無 13.1.23 13.1.23 映次

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

品質保証課

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

検査指導書に記入して1/9
流す場所を

黒岩 13.2.20 映次 13.2.19

対策後 13.01.09-51.F.0005~13.03.13.S1.H.0008
2ロットを合計6ヶ月以上の期間に不具合発生
有無の傾向を判断致す

予防処置 要、不要

黒岩 13.7.22 映次

黒岩 13.7.22 映次

黒岩 13.7.22 映次

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1