

(様式1)

經由

(株)鈴木 御中

工程異常処理票

発行
No.

発行日: 18年11月9日

発行社名: 鈴木電機

部署名: 品質保証部

責任者

担当

部品課
18.11.09部品課
18.11.09
松村

(1) 項目
(2) 記入欄
(3) 初期品とは該当しない項目は1ヶ月以内の消しでください。

初期品 (量産品)	(機能) 外観	(個品) 治具	製品名 GT25A2-RPP-2.214		CL No. 1145-0074-4	製品ロットNo. 8k06A, 8k07A	工事No. 589763730 589803327
個品名 P-H(B1)タニシ	個品ロットNo. X23-1-3857 X23-1-3862	発生日 11/6	発見工程 平坦度、ヒラキ検査	発生状況 検査時発見			
全数検査・抜取検査	不良内容・発見のきっかけ		不良現象(略図/写真)				
製作数	組立工程において		別紙添付				
抜取数	0ヶ所検査 NGが検出された		サンプル品(X-3862)を測定したところ寸法に合っていないことが(別紙参照)				
不良数	B端子の位置度が悪くなっていた						
現品処理	処置に対する希望		工場品管課(經由部署)意見				
一時保管: 年月日迄	(要)・不要		添付の工程からNGと判定し、最終工程での寸法確認と対応が必要と見られる				
製品数: 個	期限 18年11月4日		欠点等級				
個品数: 個			是正処置回答期限 月 日				
返却数: 個			回答様式 管理No. AMC-18-212				
発送日 年月日			5原則シート				
発行基準 HQS-V 007 3.2)			要				
該当項目にチェック 重複可			不要				
<input checked="" type="checkbox"/> (1) 機能不具合発生	原因調査		AMC 18.11.09 井上				
<input type="checkbox"/> (2) 選別作業を要する	不良品、流出防止		AMC 18.11.09 田中				
<input type="checkbox"/> (3) 対策不十分による再発	を希望		AMC 18.11.09 田中				
<input type="checkbox"/> (4) 初品で不適合発生	プロセス改善が必要						
<input checked="" type="checkbox"/> (5) 不具合流出の可能性							
<input checked="" type="checkbox"/> (6) 検査で不適合発生							

經由

郡山七ヶ電機 御中

回答日: 2018年 11月 23日

回答社名: (株)鈴木

部署名: 品質保証部

該★の項目は書き置き可能な部署で記入は別紙を添付願います。

★不良判定[本工程異常の責任部署を明記]	責任者	課長	査閲	担当
良品であると判断します。	浅川	黒岩	和田	大山
★不良原因[略図/写真で説明が必要な場合は、別紙添付]	★不具合品処置			
最終サンプル (Lot No. 3862) の保管サンプルを測定したところ0.483/0.485/0.487/0.488と下限寄りではありますが、規格を満足しておりました。対象Lot 3854~3862の生産履歴を確認したところ、変化点は3855での材料交換のみでした。対象Lotの保管サンプルを測定したところ材料交換で当該寸法が変化しております。その他のLotについてもマックス気味ではありますが、規格内を推移しておりました(詳細は添付資料参照願います)。材料交換時、当該寸法は測定していなかったためマックス気味である事に気付く事ができませんでした。	・工程異常返却品の処置 [] ・在庫品の処置[要・不要] 対象数量: 個 処置方法: 廃棄・選別 注)在庫処置の記録を残すこと。			
★対策内容[略図/写真で説明が必要な場合は、別紙添付]	対策日[年月日]			
今後は材料交換時の監視項目に、当該寸法も追加し規格ギリギリになっていないかを確認し、修正します。生産課で材料交換時に使用しているポイント測定データ記録用紙に当該寸法を追加し、次回生産時から適用します。	次回生産時			
★歯止め(再発防止)標準化/水平展開の要(否)	★標準類改訂状況(下記区分に丸囲い)		実施日(予定)	
[確認欄: □標準化要、□水平展開要]	①QC工程表(CP) [要・否・済]		-	
	②作業指導書 [要・否・済]		-	
	③検査基準書 [要・否・済]		-	
効果確認	(經由部署)とQC(廣瀬)品管		発行部署	
	課長	査閲	担当	責任者

経路: 発行部署 ⇒ 經由部署 ⇒ 対策部署 ⇒ 經由部署 ⇒ 発行部署

HQS-V 007 (3)

●クランプ方法

当該寸法は専用クランプジグを使用し、
下写真の位置をクランプして測定しております。

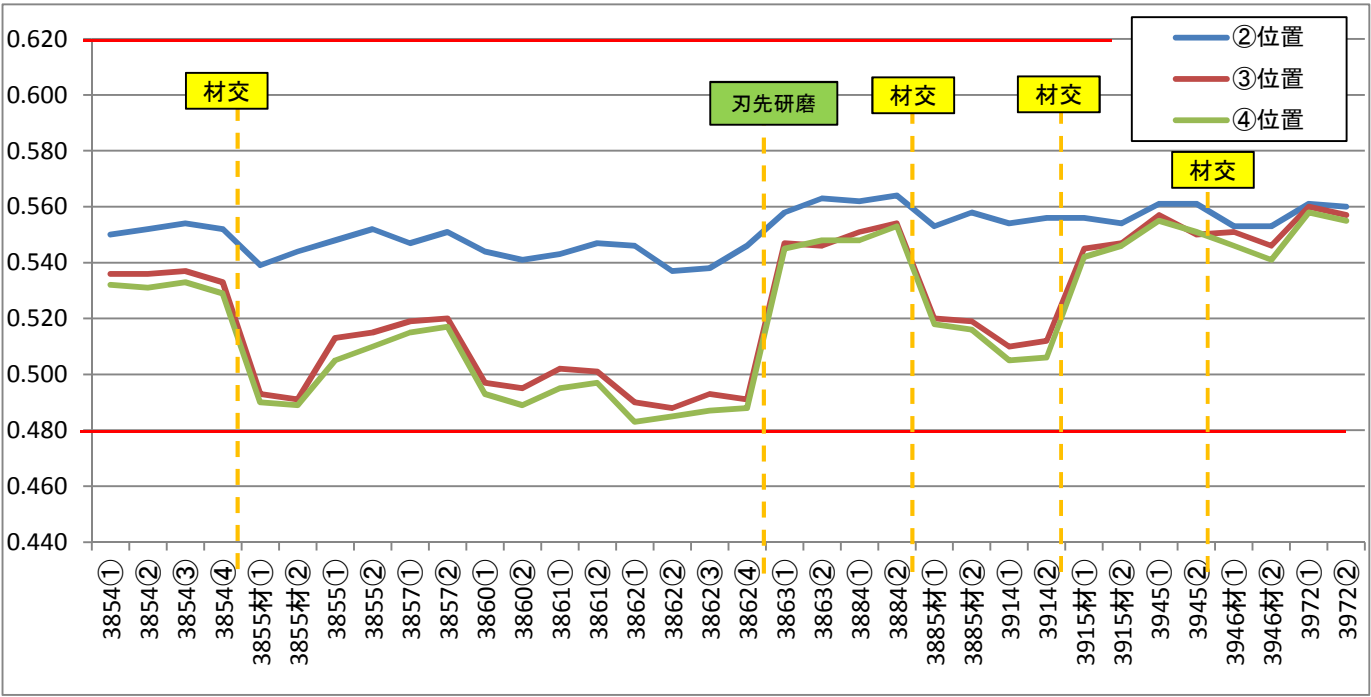
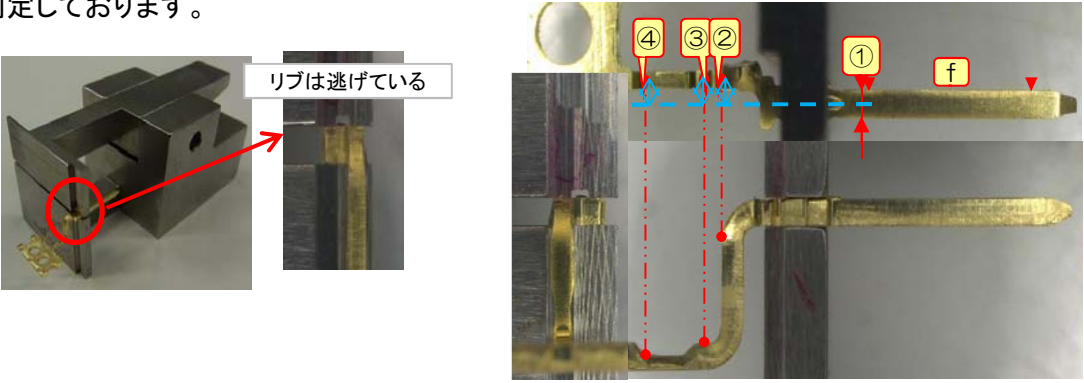
●測定結果

規格(特認寸法): 0.55 ± 0.07 (0.48~0.62)

	②位置	③位置	④位置	
3854①	0.550	0.536	0.532	材交
3854②	0.552	0.536	0.531	
3854③	0.554	0.537	0.533	
3854④	0.552	0.533	0.529	
3855材①	0.539	0.493	0.490	対象Lot
3855材②	0.544	0.491	0.489	
3855①	0.548	0.513	0.505	
3855②	0.552	0.515	0.510	
3857①	0.547	0.519	0.515	2018/9生産分
3857②	0.551	0.520	0.517	
3860①	0.544	0.497	0.493	
3860②	0.541	0.495	0.489	
3861①	0.543	0.502	0.495	刃先研磨
3861②	0.547	0.501	0.497	
3862①	0.546	0.490	0.483	
3862②	0.537	0.488	0.485	
3862③	0.538	0.493	0.487	材交
3862④	0.546	0.491	0.488	
3863①	0.558	0.547	0.545	
3863②	0.563	0.546	0.548	
3884①	0.562	0.551	0.548	2018/10 生産分
3884②	0.564	0.554	0.553	
3885材①	0.553	0.520	0.518	
3885材②	0.558	0.519	0.516	
3914①	0.554	0.510	0.505	材交
3914②	0.556	0.512	0.506	
3915材①	0.556	0.545	0.542	
3915材②	0.554	0.547	0.546	
3945①	0.561	0.557	0.555	材交
3945②	0.561	0.550	0.551	
3946材①	0.553	0.551	0.546	
3946材②	0.553	0.546	0.541	
3972①	0.561	0.56	0.558	
3972②	0.56	0.557	0.555	

●測定方法

当該寸法は▲fを基準として①位置のセンター～②③④各位置のセンターまでを
測定しております。



●弊社見解

ご連絡Lot(3854～3862)についてさらにN増し測定を行いました。
3855での材料交換時でマウス方向へ推移し下限に寄ってはありますが、規格外はありませんので、弊社としては
通常品であると判断致します。
また刃先研磨後の生産分(3863～3972)について、初物・終物・材料交換前後のサンプルを測定しました。
材料交換で変化はしておりますが、下限に寄っているというはありません。