

## 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： 2014年07月25日

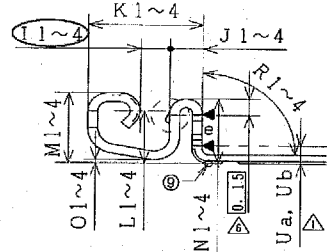
発生原因 生産課： 2014年07月16日  
流出原因 生産課： 2014年07月22日  
流出原因 品質技術課： 2014年07月25日

不具合整理No. 46F-07-002		
担当課	生産一課 1 G	
担当者		
発行日	2014年07月08日	
承認	確認	担当
黒岩 14.7.08 映次	和田 14.7.8 哲夫	和田 14.7.8 哲夫

品質保証課記入

仕様番号	415CPB-135-51F (ノッチシートキー)
品名	W=2.3MM L=4.2MM H=0.9MM F-B CN SOCKET CO
ロットNo	140426S1N-0002 / 140507S10-0002, 0004
対象数量	240,000
不具合内容及び確認内容	
寸法不良	
ギャップ寸法 (1項) NG	
不良率：10% (306ヶ / 3,000ヶ)	

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)

バラツキの域を把握できていなかった。  
↓  
測定頻度が少なかった。  
↓  
指標が3であった。

不具合の生産日： 年 月 日

金型番号： P6062

## 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)

広範囲でバラツキがあり把握できていなかった。  
↓  
n=3であったため。

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)

測定したサンプルは規格内だった。  
↓  
製品のバラツキ

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

測定頻度を増やします。

対策実施日： 14年 8月 11日

対策実施のり

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

徳高

関谷

清水

14.8.11

14.8.11

清水

清水

和田

清水

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

リールスタート及びエンドn=10管理します。

対策実施日： 14年 8月 11日

対策実施のり

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

徳高

関谷

清水

14.8.11

14.8.11

清水

清水

和田

清水

(誰が、いつまでに何を、どうする)

各リールn=5で測定していたが、  
バラツキは検出できなかった。  
品証の指示で測定を進めていく。

対策実施日： 年 月 日

対策実施のり

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

山岸

徳高

徳高

14.8.11

14.8.11

14.8.11

徳行

しのぶ

しのぶ

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

対策実施後、n=10管理を実施  
現在この不具合発生無し

14.11.20

14.11.20

対策後、14.08.12.517.000 (N1409.14.51.004)  
の5ロットにおいて、同不具合が無い為有効性有り  
と判定致します。

予防処置 要、不要

14.11.20

14.11.20

14.11.20

映次

和田

和田

映次

和田

和田

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1