

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：2017年01月17日

発生原因 生産課：2017年01月12日 迄

流出原因 生産課：2017年01月13日 迄

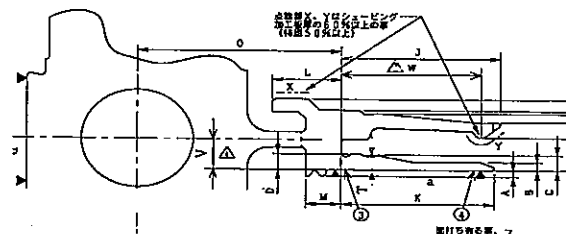
流出原因 品質技術課：2017年01月17日 迄

不具合整理No.		48F-01-004	
担当課		生産1-1	
担当者		清水高明	
発行日:		2017年01月10日	
承認		確認	担当
佐竹	和田	和田	和田
17.1.10	17.1.10	17.1.10	17.1.10
由浩			

品質保証課記入

仕様番号	415CFP-053-51F
品名	0.5MMZIF コンタクト-SL
ロットNo	16.06.29-S2.S.0001-0005.A/B
対象数量	1,368,700個
不具合内容及確認内容	寸法不良 C項規格0.24±0.01⇒0.227 D項規格0.25±0.02/-0.005⇒0.240 マイナスNG
異常品の暫定処理	確認中

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)

量産中規格内でした。

↓

公差下限近くで量産していました。

↓

規格は公差でOK、見直し要らずでした。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・グラフ下限値を修正依頼します。

・技術課に値変更の頂上100作成を依頼頂いております。

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施日時	松本	和田	
17.1.13	17.1.13		
水平展開の有・無	津度		
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

不具合発生日：16年6月29日

金型番号：P4290

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)

規格外品に交付された

↓

量産中測定時規格内でした。

↓

ベータ等あるものを考えます。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

同上。

加えて5μm管理を行っています。

次日生産時画像での監視ができておりました。

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施日時	松本	和田	
17.1.13	17.1.13		
水平展開の有・無	津度		
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

スタートレヒエントリルで測定している為、寸法不良は気付かなかった。

(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
対策実施日時	太田	笠原	塚田
17.1.16	17.1.16		
水平展開の有・無	智視	しのぶ	健雄
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

標準類改訂 有・無 (検査指導書)

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

金型2台入りに変更して、100%動作で動作上5μm±0.01に調整あり

佐竹

和田

対策後17.05.17-22.0.0001-0006のロットを合計6日以上の間、不良発生が無く有効性あり

黒岩

和田

和田

17.5.14

17.5.12

予防処置 要、不要

映次

哲夫

哲夫

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1