

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： 2012年11月27日

発生原因 生産課： 2012年11月19日

流出原因 品質技術課： 2012年11月22日

流出原因 ー： 2012年11月27日

不具合整理No. 44F-11-007

担当課 生産二課 2 G

担当者 田中稔治

発行日： 2012年11月14日

承認 確認 担当

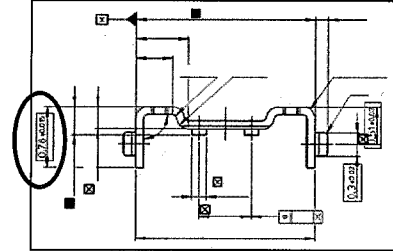
承認 佐竹 和田
12.11.14 12.11.14 12.11.14
由浩 哲夫

品質保証課記入
不具合内容

仕様番号 503546-8008
品名 0.4 B/B CONN H=0.7 HI-RETENTION REC NAIL
ロットNo 12.10.25.1.J.0037-0056
対象数量 1,672,700
不具合内容及び確認内容

客先組立工程にてハウジングかじりが発生。寸法測定すると弊社項番Q項が規格0.78±0.015のところ、プラス側0.005規格外となっていました。11/6以降のロットでは修正されており、かじりの発生は無し。

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)

横幅寸法が11mmより10mmが大きいと思えた。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

由は10mmの穴を付いていた。

↓

(加工油量は数%減らした)

加工油が適正に戻ったと推測

↓

(1mmよりサビ。3mmの記録あり)

サビにより曲がりが生じたと推測する。

不具合発生日：2012年10月25日

金型番号： P5652

流出原因

流出対策

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

指導書通りに測定し問題なかった。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

客先からQ寸法プラスNGとの連絡がありました。

指導書通り製品基準で測定。公差内でした。

公差内で入っていたが、ギリギリでした(0.004)

(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掘む)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1. ラック実施

サビが原因とある場合、範囲が広いため対策が困難な為、要因を洗い出し可能な事から実施していく様様を致します。

対策実施日：2012年10月29日

承認

確認

担当

対策実施日：12.10.29.1.J.71

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

高木

駒津

田中

12.11.16

12.11.15

真一

12.11.16

12.11.15

真一

(誰が、いつまでに何を、どうする)

これからは、公差ギリギリの場合は注意修正を発行していきます

対策実施日：12年11月28日

承認

確認

担当

対策実施日：12.10.29.1.J.71

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

太田

小林

内山

12.11.30

12.11.30

12.11.29

12.11.30

12.11.30

12.11.29

(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： 年 月 日

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

承認

確認

担当

承認

確認

担当

承認

確認

担当

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

対策効果有と判断済み

駒津

和田

対策実施日：12.10.29.1.J.0071~12.11.06.1.J.0082の言及ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性を判断致します。

駒津

佐竹

和田

12.11.30

12.11.30

12.12.19

12.12.19

12.12.19

12.11.30

12.11.30

12.12.19

12.12.19

12.12.19

予防処置：要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1