

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 7月 13日

発生原因：生産課 担当 12年 7月 10日迄
流出原因：生産課 担当 12年 7月 10日迄
流出原因：品質技術課 担当 12年 7月 13日迄

不具合整理No.		44F-07-002	
生産担当課		4課1, 2G	
生産担当者		関谷、駒村、北島	
発行日:		2012/7/5	
承認		確認	担当
丸岡	佐竹	影山	
12.7.05	12.7.05	12.7.05	
横久	由浩	善一	

品質保証課記入

図番	SC3X624A
品名	AバネSFA24G
ロットNo	12.04.06.U.0161-0240, 12.04.11.U.0241-0320
対象数量	320,000
クレーム内容及び確認内容	

φ0.43止まりピンゲージ貫通。
本日返却対象品受理。

写真・図

バネ部 ⇒ 筒部ロットに変換

12.04.06.U.0161-0240

⇒筒部ロット：12.04.02.Z.015 - 12.04.03.Z.024

12.04.11.U.0241-0320

⇒筒部ロット：12.04.03.Z.024 - 12.04.04.Z.032

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)

①筒部ロット12.04.04.Z.032にて筒部径を修正。

②筒部の材料ロットNo.は対象製品内では同じであった。

③プレス生産担当者は筒部の止まりピンゲージが緩いことに気付き、金型を修正した。

④筒部径の金型修正の方法がバーリングパンチ修正と径調整工程修正の2回を実施していた。

(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)

↓
絞りダイの底面シムの測定ミス

↓

不具合発生生産日：12年 4月 5日

金型番号：

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

①ピンゲージがまっすぐ挿入しなかったことによりピンゲージ貫通が見つけられなかった。

②キャリア付きの状態でのピンゲージを挿入していた。

③検査指導書のピンゲージ確認の指示の写りがキャリア付きで挿入していたものだった。

(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)



↓

↓

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

①ピンゲージがまっすぐ挿入しなかったことによりピンゲージ貫通が見つけられなかった。

②キャリア付きの状態でのピンゲージを挿入していた。

③検査指導書のピンゲージ確認の指示の写りがキャリア付きで挿入していたものだった。

(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)



↓

ピンゲージ検査方法について筒部が
穴ゲージに垂直に挿入されていなかった為

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

シム底面の厚さの誤差と
変化を無くす為に、シムではなく、
スチールのライナーを作成し、使用する。

対策実施日：12年 7月 10日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo 次回生産ロットより。

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

丸岡

丸岡

関谷

12.7.10

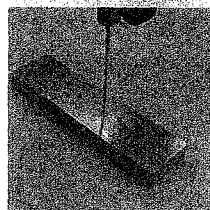
12.7.10

優

優

流出対策

(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

対策実施ロットNo

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

丸岡

丸岡

関谷

12.7.10

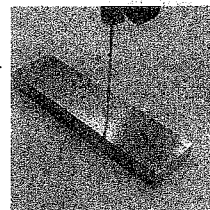
12.7.10

優

優

(誰が、いつまでに何を、どうする)

筒部のピンゲージ検査方法の見直し



対策実施日：12年 7月 13日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo 次回検査ロットより。

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

太田

小林

横地

12.7.13

12.7.13

智視

素子

透

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

治具の作成・検証により問題を
と判断する。

12.9.10

12.9.10

対策後12.07.13.4,0001~12.04.05.1,0080の5+5
ロットにおいて、同不具合が無い為、有効な対策と判断
致します。

12.9.10

12.9.10

12.9.10

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課