

【用紙-1】

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12月16日

発生原因 生産課：2014年12月08日 迄

流出原因 生産課：2014年12月11日 迄

流出原因 品質技術課：2014年12月16日 迄

不具合整理No. 46F-12-006

担当課 生産二課メンテナンスG

担当者 藤沢

発行日：2014年12月03日

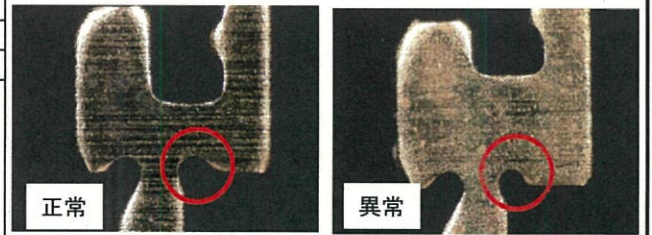
承認 確認 担当

近藤 14.12.03 広司	佐竹 14.12.03 由浩	片山 14.12-3 雄司
----------------------	----------------------	---------------------

品質保証課記入

仕様番号 SURK-T1.7()-()
品名 SURコネクト トップ 棒ヨウタ
ロットNo 00363520.1-18 他
対象数量 23,760,000
不具合内容及び確認内容
チェンジングミスによる形状異常。
金型返却済。顧客にて発見。
トップ：00363520.1-18、00366282.1-18、00368718.1-18
サイド：00357553.1-18、00368315.1-18
2製品合計で23,760,000と36000000

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

チェンジング実施

・チェンジング表は鈴木流に修正する
・チェンジング表をコピーし山田氏物と
1点1点チェックしていく作業に
変更する。 12/12まで定

(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)

部分的にチェンジングをしない

↓

本人は実施したつもりだった

↓

確定なチェック方法でなかった。

不具合発生日：2014年9月4日

金型番号：PR062

対策実施日：2014年12月12日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次ロットより	高木	山本	藤沢
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	14.12.05	14.12.05	14.12.05
() / 実施	博司	孝幸	

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

チェンジング実施

検査指導書にチェンジング表の
測定項目を追加していく

(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)

チェンジングをしない箇所を見つけたら

↓

チェックできる仕組みとになっていた

↓

品質技術課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

形状異常品の流出

検査指導書に確認項目として追加
していただく。

(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)

照合した検査指導書と比較しながら見たが、微妙な違いに気が付いた。

↓

検査指導書の図がわかりにくく、方法が異なる箇所でもなかった。

↓

違いに気づける指導書ではなかった。

対策実施日：2014年12月8日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次ロットより	山岸	金井	金井
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	14.12-8	14.12.08	14.12.08
() / 実施	徳行	景子	景子

品質保証課

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
以降生産にいいお礼 (金型返却)	黒岩 15.4.20 映次	片山 15.4.20 雄司	対策後1年以上生産なし。閉鎖 致し。	黒岩 15.12.23 映次	佐竹 15.12.23 由浩	片山 15.12.23 雄司
通常作業でも検出可能で			予防処置 要、不要			

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

承認		
認可	調査	担当
	近藤 14.12.05 広司	片山 14.12.-4 雄司

佐竹
14.12.04
由浩

情報セキュリティに関する記録
有・無

2014年12月04日 19時40分

SURK チェンジングがたい

サイド → AUH

サイドのパーツをサイドの置場に収納、トップとのスペアパーツも一緒に収納

AUH → トップ

トップの置場にあるパーツを組み込んで完了とした。○を交換しなかった、

サイド ↔ トップ は交換しないため以降のチェンジング時に気付かなかった
|| AUHのパーツが残っていた

型がパーツ抜き → 組み替え表にチェックを入れる。
(番号の照合)
↑
記憶を信じてやらなかった

1/2 金庫資料確認
打合わせ

⑥ 借用型受け入れ、引き渡し、返却手順書作成 → 鎌崎 1/2
⑦ 製造許可証の「7 パーツ交換」を「7 チェンジング(チェンジング表確認)」に変更 → 鈴木 1/2

⑧ の品技書欄に「チェンジング表確認」を追加 → 鈴木 1/2
⑨ 報告書作成 → 片山 12/8 A.M

原因

- ① 日圧のチェンクシートにも確認方法がない
- ② 慣れない表のため誤認識 検査指導書にもない、
交換チェンク
- ③ 製品がどう変わるかを把握していなかった。

対策 ④ 検査指導書に確認項目として追加 → 片山 1/2 A.M

⑤ 組み替え表を鈴木方式に落とし込む → 鎌崎
(チェンジング表として作成)

⑥ 各チェンジング品の形状を把握する。(0.5分) → メンテ 1/2 A.M

ACHF/L で作成

④ 製造許可時に②を添付して検査に出す → 1/2

⑤ パーツ入替手順書 全面改版 → 鈴木 鎌崎