

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04月26日

発生原因 生産課： 2017年04月21日

流出原因 生産課： 2017年04月24日

流出原因 品質技術課： 2017年04月26日

不具合整理No. 48F-04-002

担当課 生産 4-1

担当者 綿貫 佳人

発行日： 2017年04月19日

承認	確認	担当
佐竹 17.4.20 由浩	和田 17.4.19 哲夫	藤沢 17.4.19 正章

品質保証課記入

仕様番号 5A-110-044-01

品名 OTB GD00

ロットNo 17.03.13.2.B.0005-0006

対象数量 96,000個

不具合内容及確認内容

寸法不良（ピンヨレ）

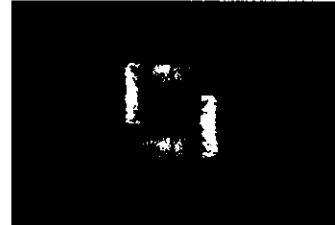
MAX0.35に対し0.38有り。

挿入不良多発の為、使用不可。

異常品の暫定処理

廃棄

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)

焼き試験OKだったので生産開始。

(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)

生産Start, Endの寸法は問題ありませんでした。

↓
生産中の寸法バラツキの熱↓
材料の影響が有ると思われる。

不具合発生生産日：17年3月/3日

金型番号： P6305

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

1-1以内での寸法0.38mm箇所が有った。

(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)

生産Start, Endの寸法は問題無かった。

↓
↓

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

測定したサンプルは公差内でした。

(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)

寸法は公差内でした

↓
サンプル内でバラツキがある↓
目視だとわかりづらい

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

材料だけの影響だけでないのを、

金型のU字曲げ部の改善を検討します。

対策実施日	承認	確認	担当
2017-04-26	吉澤	吉澤	山本
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	2017-04-26	2017-04-26	17.4.26
() / 実施	章	章	花崎

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

~~特に無し~~

対策実施日	承認	確認	担当
2017-04-26	吉澤	吉澤	山本
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	2017-04-26	2017-04-26	17.4.26
() / 実施	章	章	花崎

(誰が、いつまでに何を、どうする)

寸法を測定するときは最大のものを測定する。
外観を見るときはヨレを注意して検査する工程にする。

対策実施日	承認	確認	担当
17年4月24日	太田	金井	藤沢
対策実施ロットNo	17.5.15	17.5.15	17.5.13
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	17.5.15	17.5.15	17.5.13
(同形状のもの) 4人実施	智視	景子	美月

標準類改訂 有・無 ()

品質保証課

原因区分	印作業	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			
有効性の評価	佐竹 17.5.19 由浩	藤沢 17.5.16 正章	対策後 17.05.16.2.F.0001~17.07.14.2.F.0016の5+5ロットにおいて同不具合は無い為有効性は判別できず	黒岩 17.9.04 映次	和田 17.9.04 哲夫	高田 17.9.04 明宏			
予防処置：要・不要									

和田(株) 鈴木

17.5.17

哲夫

Rev : B

SQM-22020-1