

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。

発生原因 技術課： 2013年11月5日 迄
流出原因 技術課： 2013年11月5日 迄
流出原因 品技課： 2013年11月20日 迄

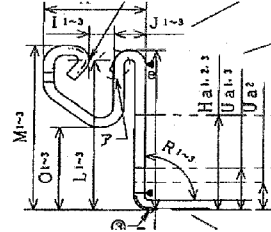
指定回答日： 2013年11月20日

不具合整理No. 45F-10-014		
担当課	金型製造部 技術課	
担当者		
発行日：	2013年10月25日	
承認	確認	担当
黒岩 13.10.25 映次	黒岩 13.10.25 和夫	黒岩 13.10.25 映次

品質保証課記入

仕様番号 415CPB-139-51F (ソチナシート77リ)
品名 W=2.3MM P=0.9MM H=0.9/2.0MM F-B CN SOCKE
ロットNo 13.09.26.S1.0007
対象数量 35,000
不具合内容及び確認内容
寸法不良
I 寸法 $0.22+0.01/-0.005 \Rightarrow 0.234$ プラスNG
OK品は0.228
発生数：多発（3個測定したところ1個発生）

写真・図



発生原因

発生対策

技術課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

生産スタート時のI寸法、ネライを0.225~0.23ネライとした。

(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)

ネライを④側に調整した。(0.225~0.23)

メッキ後測定で-5μを見込んだ為。

メッキ後でも変化量がゼロに近い為

(誰が、いつまでに何を、どうする)

公差のセンターをねらって生産する
10月生産は、0.2200~0.225で
生産した。

不具合の生産日：13年9月16日

金型番号： P6083

対策実施日 2013年10月1日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 2013.10.生産	石坂 13.11.12 克彦	石坂 13.11.12 克彦	渡辺 13.11.12 金司
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

流出原因

流出対策

技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプル測定のの中では、規格内であった。
レンジが15μの中でメッキ後を考えて④ネライ

(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)

レンジが15μの中でメッキ後を考えて④ネライとした。

メッキ後センター値にくと見込んだが変化しなかった。
メッキ後の寸法が変化しなかったためプレス時の④ネライの中に、公差外のものがあつた為。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

公差確認の時に2μ以上の余裕をもって
次工程へ出す様にする。

対策実施日 2013年10月1日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 2013.10.生産	石坂 13.11.12 克彦	石坂 13.11.12 克彦	渡辺 13.11.12 金司
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

品技課

(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規格内であった。

(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)

測定したサンプルは規格内であったが、11-ル内で
バラツキがあったため。
公差ギリギリのものもあつたが、11増し測定を行わず
バラツキに気づけなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

公差ギリギリのものがあつた場合、11増し測定を
して、バラツキを確認する。

対策実施日 2013年11月15日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 13.11.15-S1.P.01~	山岸 13.11.15 徳行	芝原 13.11.15 しのぶ	金島 13.11.15 由季絵
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

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
作業開始より実施→問題無し	黒岩 14.1.10 映次	和田 14.1.10 哲夫	対策実施 13.11.15-S1.P.0001~13.12.16-S1E-042 の計5ロットにおいて同一不具合が無く、11増し 検査も問題無し。	黒岩 14.1.10 映次	和田 14.1.10 哲夫	和田 14.1.10 哲夫

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1