

74401052

【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：2013年06月20日

発生原因 生産課：2013年06月12日

流出原因 生産課：2013年06月17日

流出原因 品質技術課：2013年06月20日

不具合整理No. 44F-06-004

担当課 生産二課 1 G

担当者 小林 (健)

発行日：2013年06月07日

承認 確認 担当

承認 佐竹 佐竹
13.6.07 13.6.07
由浩 由浩

品質保証課記入

仕様番号 503486-0099

品名 0.4 B/B CONN HGT=1.0 REC TERM

ロットNo 13.04.18.1.01-08, 13.04.20.1.01-04

対象数量 4,800,000

不具合内容及び確認内容

①0.134

②0.112

アンカー部対称度NG

※対称度規格0.02MAXのところ
0.022(客先情報提供)

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)

インテリス部のアスレ

(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)

マニピュレータと向き合い、各々へ向き合っている。

↓

ネーミングの位置がズレている。

↓

ツリ、成り、影響を受けていると思える。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(現状・全研後・ステータスが低い状態)

ステータスを確保し、不具合の発生を抑制する。

・次回以降の手。

・次回より

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施時点 次回以降の手 高木 13.6.11 6/11 小林 佐竹
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 輝幸 小林 佐竹

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

対称度0.04品の流出

(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)

指導書のアスレ部は0.1Kと取った。

アスレ部のアスレが短く、ズレている。

認識が不足していた。

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・基準部を把握し、指導書を確認。

・外観的に異常を感じた場合、再検査を実施し、原因を特定する。

対策実施日：2013年 6 月 12 日 承認 確認 担当
対策実施時点 次回以降の手 高木 13.6.11 6/11 小林 佐竹
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 輝幸 小林 佐竹

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

対称度NG品の流出

(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)

指導書の基準が短く、寸法が入った。

基準が明確でなければならぬ。

インテリス部がズレているとどうなるのか、知識が乏しかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・基準の見直し→グループミーティングにおいて今回の事例を元に他製品にも適用できるように教育し、

・外観的にも気づけるよう、インテリスの注意点等の勉強会を開催し教育を行います。

対策実施日：13年 6 月 13 日 承認 確認 担当
対策実施時点 次回以降の手 高木 13.6.12 13.6.12 井上 葉
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 不在

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

検査の調整と工程の改善が、
検査の結果は、現在、良好。

高木 14.1.16 博久

佐竹 14.1.16 由浩

対策後13.12.25.1.01~13.12.26.1.04の計2ロットを
含む6ヶ月以上の期間、不具合が無く、
発生率も低下している。

高木 14.1.16 博久

佐竹 14.1.16 由浩

佐竹 14.1.16 由浩

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1