

## 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。

不具合整理No.		43 F-12-005	
品質保証課			
生産担当		堀江	
発行日：2011年 12月 16日			
承認		確認	
担当			
駒津		黒岩	
黒岩			
11.12.16	11.12.16	11.12.16	11.12.16

指定回答日：2011年 12月 19日

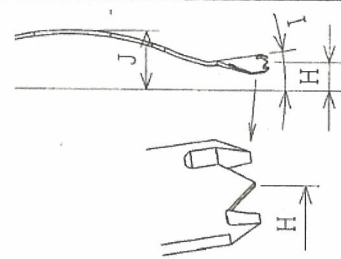
品証担当：2011年 12月 19日迄  
生産担当：2011年 月 日迄  
品技担当：2011年 月 日迄

品質保証課記入

図番 57-110-352-01  
品名 GBP0 CONTACT  
ロットNo 11.12.01.1. A.0001-0014  
対象数量 411,800  
クレーム内容及び確認内容  
H項寸法規格外 0.5 (+0.4-0.1) → 実測値  
プレス後0.700~0.851  
めっき後0.884~1.011

検査指導書公差記入ミス正0.5+0.4-0.1→0.5+0.5-0.1

写真・図



## 発生原因

生産課・めっき課・技術課 (品質保証課)  
(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)  
○H項寸法は、図面 0.5(+0.1), 4ヶ所にて 0.5(+0.4/-0.1) でいた。  
○検査指導書H項 0.5(+0.5/-0.1) と誤記入していた。  
○修正箇所をワークに指示することにより修正された。  
(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)  
修正箇所をワークに指示することにより CADにて検査指導書と修正した  
為、F品に修正してしまっていた。  
向きのワークに指示することにより修正した検査指導書と  
チェックしていた為、同じに犯すことになった。  
修正箇所をワークに指示、特に申請書とチェックしていただ  
けました。

不具合発生日：2011年 12月 01日

P番号：P5878 - 00

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

特に申請箇所については、修正後の検査  
指導書とチェックする。  
特に申請書とチェックする。

対策実施日	2011年 12月 20日	承認	確認	担当
対策実施日時				
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	不在			

## 流出原因

生産課・めっき課・技術課 (品質保証課)  
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)  
特認内容と特認申請書に利用チェックしたから。  
(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)  
検査指導書寸法と特認申請書の照合を怠った。  
特認申請書が添付されているから。  
特認申請書は添付されるから。  
品質技術課・業務グループ  
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)  
(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)

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

検査指導書内容確認時に特認項目の  
有無の場合、特認申請書と添付する。

対策実施日	2011年 12月 20日	承認	確認	担当
対策実施日時				
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	駒津	黒岩	黒岩	
	11.12.20	11.12.20	11.12.20	
	博久	映次	映次	

品質技術課・業務グループ  
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(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)

(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
対策実施日時				
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				

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
特認申請書で確認済	黒岩 13.1.10 映次	黒岩 13.1.10 映次	対策後1年以上生産が無い為 閉鎖致します。	駒津 13.1.10 博久	黒岩 13.1.10 和義	黒岩 13.1.10 映次
実施			予防処置 要、不要			

(株) 鈴木

Rev : D

CQM-22020-1

12.20.09  
和義