

# 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. 45F-19-009

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

発生原因 技術課: 2013年10月30日  
流出原因 技術課: 2013年10月30日  
流出原因 品技課: 2013年11月15日

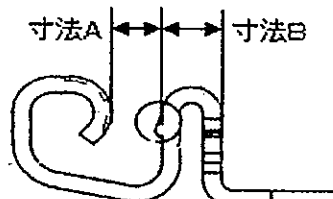
指定回答日: 2013年11月15日

仕様番号 415CPB-135-51F (ノッチ付ソケット)  
品名 W=2.3MM L=4.2MM H=0.9MM F-B CN SOCKET CO  
ロットNo 13.10.04.S1.B-0002  
対象数量 80,000  
不具合内容及び確認内容

寸法不良

コンタクトリール中間あたりより画像にてNG多発(不良率7%)。  
NG多発した付近のコンタクトを工具顕微鏡にて測定したところ、寸法NGであった。

写真・図



## 発生原因

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掘む)

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

不具合の生産日: 13年9月16日

金型番号: P6083

## 流出原因

技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプル3個測定の中では、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掘む)

レンジが15μの中でメッキ後を考慮して④ネライにした。

メッキ後セツ-値にくみ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、公差外のものがあった為。

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掘む)

測定したサンプルは規格内であったが、リール内でバラツキがあったため。

公差ギリギリのものもあったが、増し測定を行わずバラツキに気づかなかった。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

公差のセツ-をねらって生産する  
10月生産は、0.2200~0.225で生産した。

対策実施日: 2013年10月1日

対策実施時: 2013.10.10(生産中)

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

承認 確認 担当

石坂 石坂 渡辺

13.11.12 13.11.12 13.11.12

克彦 克彦 金司

( ) / 実施

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

寸法確認の時に2μ以上の余裕をもつて  
次工程へ出す様にする。

対策実施日: 2013年10月1日

対策実施時: 2013.10.10(生産中)

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

承認 確認 担当

石坂 石坂 渡辺

13.11.12 13.11.12 13.11.12

克彦 克彦 金司

( ) / 実施

(誰が、いつまでに何を、どうする)

公差ギリギリのものがあった場合、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

対策実施時: 13.11.15~13.11.16

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

承認 確認 担当

山岸 室屋 倉島

13.11.15 13.11.15 13.11.15

徳行 しのぶ 由井

( ) / 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

対策後10月10日サンプル測定実施、  
短時間で3回測定を完了した。

黒岩 14.2.27  
映次

和田 14.2.27  
哲夫

対策後13.11.19~13.11.20(14.02.12~14.02.13)の  
計5ロットにおいて、同不具合が無く、有効性が有り  
と判断されます。

予防処置 要、不要

黒岩 14.2.27  
映次

和田 14.2.27  
哲夫

和田 14.2.27  
哲夫

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1