

【用紙一】

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 品質保証課： 2014年03月24日 迄

流出原因 品質保証課： 2014年03月27日 迄

— 流出原因 — 迄

指定回答日： 2014年03月27日

不具合整理No. 45F-03-013

担当課 品質保証課

担当者 和田

発行日： 2014年03月19日

承認 確認 担当

黒岩 14.3.19 映次	和田 14.3.19 哲夫	和田 14.3.19 哲夫
---------------------	---------------------	---------------------

不具合内容

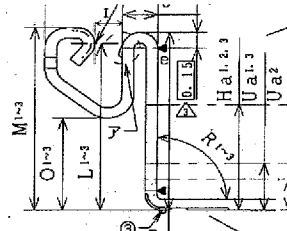
品質保証課記入

仕様番号 415CPB-139-51F (ノッチソケット)
品名 W=2.3MM P=0.9MM H=0.9/2.0MM F-B CN SOCKE
ロットNo 14.01.16.S.1.F.001-010, 14.01.17.S.1.F.011-015
対象数量 457,600

不具合内容及び確認内容
1項 (キヤップ寸法) マイナス規格外
規格：0.22±0.008
実測値：0.206~0.219

社内で発見した不具合です。
特採を申請し、機械の不良率が5%以下であれば使用可との事で納品しましたが、客先に投入した所、不良率が30%であった為、使用不可となり、現品返却となりました。

写真・図



発生原因

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)

検査書にミス発生 0.219~0.224

実測値にミス 0.216~0.225, あき後 0.208~0.219
(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)

I寸法があき後にマイナス側 NGとなった

↓

あきで 0.01以上マイナス変動した

↓

ミスの原因設定があきの変動分を考慮していなかった

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

① 初値変更 → 0.225~0.230

② 1RL毎にミスを止めて、測定を実施

以上2点を検査指導書へ盛り込む

ネライ値設定については、過去のデータを参照し、
ミスの発生を考慮し決定するように致します

対策実施日： 14年 2月 4日 承認 確認 担当

対策実施日No. 14.02.05.916.1 承認 確認 担当

水平展開の有・無 承認 確認 担当

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 承認 確認 担当

() / 実施 承認 確認 担当

不具合発生生産日：14年 1月 16日

金型番号： P6083

流出原因

品質保証課

(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)

本不具合は検査で検出され、
11台が納期対応のため、
特採で出荷したもので、
(結果としては不良率30%以上で
使用できず返却された)
この為、流出については
記載しません。

↓

↓

(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No. 承認 確認 担当

水平展開の有・無 承認 確認 担当

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 承認 確認 担当

() / 実施 承認 確認 担当

(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No. 承認 確認 担当

水平展開の有・無 承認 確認 担当

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 承認 確認 担当

() / 実施 承認 確認 担当

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

対策後生産分にて不具合無し。

承認 14.3.25 黒岩

確認 14.3.25 和田

対策後 14.02.05.916.0001~14.03.12-517.00
14のミスを50ロットにおいて同不具合が無い為、有効性
ありと判定致します。

承認 14.3.25 黒岩

確認 14.3.25 和田

担当 14.3.25 和田

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

品質保証課