

【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。

発生原因 生産課： 2013年08月29日 迄
流出原因 生産課： 2013年09月03日 迄
流出原因 品質技術課： 2013年09月06日 迄

指定回答日： 2013年09月06日

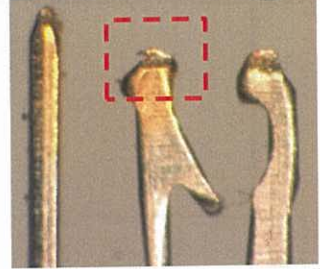
| | | |
|---------------------|-------------|---------|
| 不具合整理No. 45F-08-016 | | |
| 担当課 | 生産二課 2 G | |
| 担当者 | 高野さん | |
| 発行日 | 2013年08月26日 | |
| 承認 | 確認 | 担当 |
| 駒津 | 佐竹 | 佐竹 |
| 13.8.26 | 13.8.26 | 13.8.26 |
| 駒津 | 由浩 | 由浩 |

品質保証課記入

仕様番号 503298-0099
品名 250 FPC CONN E/O H=1.2 EVEN TERMINAL
ロットNo 13.07.26.1.04
対象数量 580,000
不具合内容及び確認内容

ビーム部バリ不具合

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)

先端面打部に異常バリの発生。

(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)

・面打工程にて削山の様面、状態となった ①

↓

・面打のミチ

②

↓

・定期的な点検ミチサイクルが定まらないうち ③

不具合発生日 2013年 9月 26日

金型番号： P5678

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

先端面打部、異常バリの流出。

(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)

・異常という認識がなかった(170センチにはナシ)

↓

・危険を予知出来なかった。

↓

・教育が不足していた。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

先端面打部 異常バリの発生

(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)

・面打部にバリが発生していた。

↓

・マシニングバリのしやすい部分である事はわかってた。

↓

・サイズが0.025と社内OKだったためと見えた。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(不良発生後、生産でまじりません)

② --- ミチ確認 ~ ミチ改善実施 (済)

(9月のロットからは良品)

③ --- 38センチのミチ確認 ~ ミチ改善実施 (済)

サイクルを調整、サイクルを決定する。

又、マシンを作成し、1~38センチ

水平展開致します。

(1.6センチの範囲に定めます)

(予定)

| | | | |
|---------------------------------|---------|---------|---------|
| 対策実施日: 2013年 9月 6日 | 承認 | 確認 | 担当 |
| 対策実施時点: 9/6以後 | 高木 | 駒津 | 駒津 |
| 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) | 13.9.02 | 13.9.02 | 13.9.02 |
| () / 実施 | 標章 | 真一 | 真一 |

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・生産、ミチ共に今回の事例を基に
教育実施。暫定教育一通。

資料を用い再教育... 9/3予定 (高木)

| | | | |
|---------------------------------|---------|---------|---------|
| 対策実施日: 2013年 9月 3日 | 承認 | 確認 | 担当 |
| 対策実施時点: 9/3以後品予定 | 高木 | 片桐 | 片桐 |
| 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) | 13.9.02 | 13.9.02 | 13.9.02 |
| () / 実施 | 標章 | 仲志 | 高野 |

(誰が、いつまでに何を、どうする)
次回からは、サイズが0.02と出る時、
上司、品証に確認していく。
注意、修正依頼書の発行もある

| | | | |
|---------------------------------|---------|---------|---------|
| 対策実施日: 13年 9月 9日 | 承認 | 確認 | 担当 |
| 対策実施時点: 9/9以後品予定 | 山岸 | 小林 | 山岸 |
| 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) | 13.9.-9 | 13.9.09 | 13.9.09 |
| () / 実施 | 施行 | 真一 | 真一 |

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

| | | | | | | | |
|------------------------|----------|----------|----------|---|----------|----------|----------|
| 品質保証課 | 効果の確認 | 承認 | 確認 | 有効性の評価 | 承認 | 確認 | 担当 |
| 対策は1週間以内実行され、改善良好状態での。 | 駒津 | 佐竹 | 佐竹 | 対策後、13.09.10、A.01~13.09.10、0.02の計500個において、同不具合が無い。有効性は確認済み。 | 駒津 | 佐竹 | 佐竹 |
| | 13.10.22 | 13.10.22 | 13.10.22 | | 13.10.22 | 13.10.22 | 13.10.22 |
| | 駒津 | 由浩 | 由浩 | 予防処置 要、不要 | 駒津 | 由浩 | 由浩 |

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

不具合対策会議

| 金型No. | 図 番 | 品 名 | 数量 | ロットNo. | 現 象 | 発生原因 | 流出原因 | 発生対策 | 流出対策 | 現品処置 |
|-------|-------------|--|-----------------|---------------|----------------------|--|--|--|---|------------------|
| P5739 | 503298-0099 | 250 FPC CONN E/O H=1.2 EVEN TERMINAL | 580,000(1R U | 13.07.26.1.04 | バリ (ヒーム部マッ チングバリ) | ・OH時に合わせ抜きダ イの交換実施 ・ダイの輪郭が大きくな ったことにより面打ち パーツの摩耗していない 部分に製品が乗り肉がハ ミ出る事象が発生 | ・WOPのキープサンプ ル内では発生頻度が少な かった。 ・対象リールのWOPサ ンプルのバリは問題無し と判断したため。 | ・面打ちパーツの追い込 み ※Fマッハ加工による放 電加工を実施する。工数 の削減、追い込み精度 アップが狙い。 ・1号機(P5678)、3 号機(P5739)への水 平展開。 | ・メンテG スケルトン、パーツを確 認し危険予知するよう教 育予定。 ・生産 ①発生メカニズムを説明 し教育を実施。 ②サンプルの見方を品技 課と統一する。 ・品技課 外観検査指導書に落とし 込むことにより、本事象 を意識して外観検査を実 施する。 | 対象リール： 客先より返却 |

上記不具合対策トレース

| No. | 要望事項 | 担当 | 予定期日 | 実施日_実施内容 | 結 果 | 有効性 |
|-----|--|------------------------------|------|---|-----|-----|
| 1 | 定期的な面打ち部の追い込みサイクルの決定 | 技術課 徳竹さん 生産2課 高木課長様 | 9月6日 | 3号機 (No.67 P5796) の面打ち摩耗 が少なかったため当型の追い込みサイク ルを調べサイクルを決定しカンコツに落 とします。 担当駒津 9/6(済) | ○ | ○ |
| 2 | 面打ちパーツの追い込み (#2 (P5678), #3号機 (P5739) への水 平展開) | 生産2課 高木課長様 | 9月6日 | #1/#2実施済み。#3は上記結果によ り追い込みを実施いたします 担当駒津 9/6(済) | ○ | ○ |
| 3 | ブラスト処理への変更⇒図面への反映 (対象図番の金型3台全て) ※21K・・・済み, 19K・・・未。 | 技術課 徳竹さん | 9月6日 | 全台、(#1~#3) 展開済み。 9/6(済) | ○ | ○ |
| 4 | 外観検査指導書への落とし込み ※OH直前のWOPサンプルと当該リールのWOP サンプルをバリ側から観察し当該部位がOH前後 の違い(乗り上げた影響で当該部位が二重輪 郭っぽくなっている)が判別できるようであ れば、比較することで危険予知として外観検査指 導書に落とし込む。判別が困難であれば、客先 提供資料より画像抜粋して作成する | 品証3課_佐竹 | 9月6日 | 落とし込み完了。 検査員への説明済み。 9/6(済) | ○ | ○ |