

50105345(?)

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-11-003

生産 3課 1G

生産担当 石原

発行日：2011年11月4日

承認 確認 担当

小林 11.11.01 大曲	黒岩 11.11.01 映次	山田 11.11.01 健太
----------------------	----------------------	----------------------

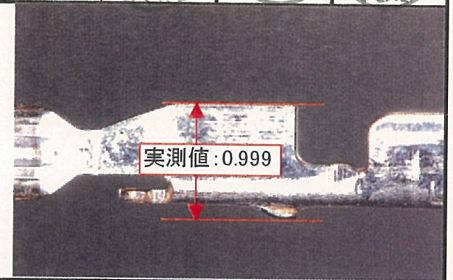
指定回答日：2011年11月11日

生産担当：2011年11月9日迄

検査担当：2011年11月11日迄

業務担当：年 月 日迄

写真・図



CLコード 687-3004-0 70
品名 DF24-3234SCFA (70)
ロットNo J08-1-4963A
対象数量 20,000
クレーム内容及び確認内容
◆ランス高さマイナス
規定値1.03 (±0.02)

発生原因

生産課・めっき課・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)

切曲部部磨耗によりランス高さマイナスした。

(なぜ発生したのか、なぜなぜを3回繰り返す)

ランス高さマイナス発生

↓
切曲部部磨耗のため↓
定期的な追込みをしていなかったため。

不具合発生日：23年9月8日

P番号：4082

流出原因

生産課・めっき課・技術課・()

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

・公差判定時マイナス1.11だったため、自己判断で生産。
・ロット内で修正をしたが、ロットを区切らずに生産した。

(なぜ流出したのか)

・マイナス1.11で生産したため
・ロット内で修正してはいるが区切らずに1ロットで入検した
・自己判断で生産、上司、品技より連絡しなかった

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)

ロットの最後の測定サンプルは規格内でした。

(なぜ流出したのか)

・測定サンプルは規格内であった為
発送しました。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・定期的なランス追込みするようにした。
(2008スタン7°)

対策実施日：23年10月21日

対策実施ロットNo. 5234

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

徳高 11.11.9 清秀	徳高 11.11.9 清秀	石原
---------------------	---------------------	----

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・ランス高さ(N=1)毎1-11確認する(年内)
・マイナス1.11で生産しないよう品質管理とする。
(1.02~1.05で生産) [1.03±0.02]

対策実施日：23年10月21日

対策実施ロットNo. 5234

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

徳高 11.11.9 清秀	徳高 11.11.9 清秀	石原
---------------------	---------------------	----

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・公差ギリギリで生産している様なものが
あったら、注意修正依頼を発行する。

対策実施日：年 月 日

対策実施ロットNo.

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 11.11.11 徳行	徳高 11.11.11 忠彦	山田 11.11.11 美千代
----------------------	----------------------	-----------------------

品質保証課記入

起因部署記入

品質保証課

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

有効性の評価

予防処置 要・不要

対策後、L03-1-5344~L14-1-5393の5+5ロットにおいて同一不具合無し。

有効性ありと判断し、承認。

承認 確認 担当

黒岩 12.2.10 映次	藤枝 12.2.09 映次	山田 12.2.09 健太
---------------------	---------------------	---------------------

(株) 鈴木

Rev : B

CQM-22020-1