

82606225/45

【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。

4月14日
指定回答日： 2017年03月24日

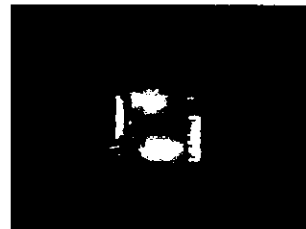
発生原因 生産課： 2017年03月21日
流出原因 生産課： 2017年03月22日
流出原因 品質技術課： 2017年03月24日

不具合整理No.		48F-03-003	
担当課		生産4-1	
担当者		山本	
発行日:		2017年03月16日	
承認		確認	担当
佐竹	佐竹	藤沢	
17.3.16	17.3.16	17.3.16	
由浩	由浩	正幸	

品質保証課記入

仕様番号	5A-110-044-03
品名	OTB GD02
ロットNo	16.12.07.2.W.0006,0007
対象数量	98,600個
不具合内容及確認内容	
客先工程にて挿入不良多発 ピンを確認したところ、Max0.35に対し0.38とNG	
異常品の暫定処理	廃棄

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)
保管サンプルは寸法公差内でした (S&E)
(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の発生原因を掴む)
生産リール内でのバラツキと思われる
材料の影響があるかも

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)			
対策実施日	承認	確認	担当
2017-04-10	宮澤	宮澤	4/10 山本
対策実施時点	水平展開の有(無)		
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	章	章	

不具合発生日：2016年12月7日
金型番号： P6305

流出原因

生産課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)
保管サンプルは寸法公差内でした (S&E)
(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掴む)
生産リール内のバラツキと思われる ※発見出来た

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)			
対策実施日	承認	確認	担当
2017-04-10	宮澤	宮澤	4/10 山本
対策実施時点	水平展開の有(無)		
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	章	章	

品質技術課

(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公差内でした。
(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掴む)
バラツキがある
リール(サンプル内)でも入るものと入らないものがあった

(誰が、いつまでに何を、どうする)			
対策実施日	承認	確認	担当
2017年4月15日	太田	金井	藤沢
対策実施時点	17.4.16	17.4.15	17.4.15
水平展開の有(無)	智視		美月
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

標準類改訂

有 (無)

原因区分	<input checked="" type="checkbox"/> 作業	<input type="checkbox"/> 金型	<input type="checkbox"/> 材料	<input type="checkbox"/> 検査工程	<input type="checkbox"/> 設備	<input type="checkbox"/> 梱包・輸送	<input type="checkbox"/> 管理・仕様	<input type="checkbox"/> 顧客	<input type="checkbox"/> その他
効果の確認	承認	確認	有効性の評価				承認	確認	担当
有効性の評価に2.対策効果を確認 致します。	佐竹 17.5.09 由浩	藤沢 17.5.08 正幸	対策後17.04.26.2.E.0002~17.05.15.2.E.0038の 515ロットにおいて同不具合が全く無き有効性が有り と判定された。				黒岩 17.7.08 映次	和田 17.7.08 英夫	高田 17.7.07 明宏
予防処置 要 (不要)									

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1

和田
17.5.08