

【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。

指定回答日：2013年08月21日

発生原因 生産課：2013年08月08日
流出原因 生産課：2013年08月19日
流出原因 品質技術課：2013年08月22日

不具合整理No. 45F-08-002

担当課 生産二課 1 G

担当者 小林健一

発行日：2013年08月03日

承認 確認 担当

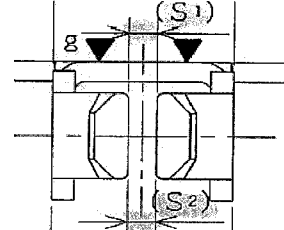
承認 佐竹 13.8.05
確認 由浩 13.8.05
担当 黒岩 13.8.05

品質保証課記入

仕様番号 503851-0008
品名 HI-FIX 15G PB CONN REC SIGNAL TERMINAL
ロットNo 13.07.10.1.01-03
対象数量 164,960
不具合内容及び確認内容

S項目0.1±0.02が0.0631とマイナス規格外

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)

・生産中 S寸法 ④目より ⑤側へ修正した。

(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)

S項目マイナス規格外発生



フィックスは2122側よりはうか良いと思ひ調整



X1後 ⑤ NGと成った。

不具合発生日：13年 7月 10日

金型番号：P5805

流出原因

生産課

(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掘む)

S項目規格外流出



フィックスは1522側より少ないと思ひ調整

過去にフィックスを良く見ていた。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(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)

S項目規格外流出



測り、フィックスが過去マイナスギリギリだったから規格内だった。



10フィックス測り、バラツキを確認した。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

検査指導書 ⑤側へ変更 (品証)

対策実施日：13年 8月 7日

対策実施日時 次回より

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 高木 13.8.07

確認 黒岩 13.8.07

担当 小林健一 13.8.07

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

不具合、対策を決定して、過去に寸法推移を確認して、OJTの実施

対策実施日：13年 8月 7日

対策実施日時 次回より

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 高木 13.8.07

確認 黒岩 13.8.07

担当 小林健一 13.8.07

(誰が、いつまでに何を、どうする)

フィックスはS項目 15で決定 (50倍) 規格内であるか確認

対策実施日：13年 8月 19日

対策実施日時 次回より

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 小林 13.8.19

確認 小林 13.8.12

担当 黒岩 13.8.12

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 黒岩 14.1.29

確認 黒岩 14.1.29

有効性の評価

承認 黒岩 14.1.29

確認 黒岩 14.1.29

担当 黒岩 14.1.29

ネライ値変更の効果が

承認 黒岩 14.1.29

確認 黒岩 14.1.29

対策後13.08.27.1.01~13.11.26.1.01のフィックスロットにおいて、同不具合が無い為、有効性が有り、と判断致しました。

予防処置 要、不要

承認 黒岩 14.1.29

確認 黒岩 14.1.29

担当 黒岩 14.1.29

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1