

## 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：2011年7月26日

生産担当：2011年7月24日迄

検査担当：2011年7月26日迄

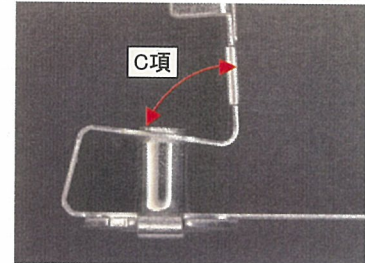
業務担当：年 月 日迄

不具合整理No.	43F-7-015
生産	4 課 2 G
生産担当	
発行日	2011年 7月 19日
承認	確認
担当	
11.7.19	11.7.19
11.7.19	11.7.19
映次	和典

品質保証課記入

図番	SC03X622A
品名	A/パネ SFA22G
ロットNo	11.06.24.P.015-080
対象数量	132,000
クレーム内容及び確認内容	
弊社管理項目	C項規格外
規格	76° ±1° 30'
実測値	78° 14' ~ 79° 30' とプラス規格外

写真・図



## 発生原因

(生産課)・めっき課・技術課・( )

(現場現物現実の確認・加工履歴・変化点の確認)

リフ4-スプリングの破損によるバラツキ

(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)

C項 バラツキが発生。

筒部のカミ後のはさみがあかぬ。

キョリヤカットタイに食いつき周囲のパーツに干渉する。

筒部のカミ後のはさみのリフ4-スプリングが長期使用によりへたり割れをためかかっている。

不具合発生生産日：11年6月24日

P番号：P 4711 -

## 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)

C寸法、70±0.04mm 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)

サマール確認の中で発見出来なかった

寸法のバラツキは把握してチェックしていた。

C寸法70mm以下の生産を止めた。

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)

保管サンプルを確認したところ、寸法外れあり、バラツキあり。

出荷検査は寸法内。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・パネをA型に変換して実施  
h=30に確認1回から変換  
管理(経過バラツキがでてい  
てに確認する。

・スプリング交換周期を決める必要  
があるため管理図及び分析  
シート等でスプリングの状態を  
確認する。

対策実施日：11年6月27日

対策実施ロットNo 11.06.27.P.0081

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

富岡 藤沢 鎌崎

11.7.20 11.7.20 11.7.20

請求 正章 学

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

h=30 S.E での確認を完了。

対策実施日：11年7月20日

対策実施ロットNo 11.06.27.P.0081

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

丸岡 丸岡 駒

11.7.20 11.7.20 11.7.20

優 優 村

(誰が、いつまでに何を、どうする)

製造許可時、出荷時の最終サマール  
それぞれh=30判定確認。

対策実施日：11年7月20日

対策実施ロットNo 11.06.27.P.0081

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 喜哉 喜哉

11.7.20 11.7.20 11.7.20

施行 忠彦 忠彦

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

対策後、11.06.27.P.0081~11.07.04.R.0270の550個について、同不具合が無い為、有効が生有りとは判断致しす。

予防処置 要・不要

承認 確認 担当

11.10.12 11.10.12 11.10.12

11.10.12 映次 和典