

25908904

## 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. 43F-8-019

生産 4課 1G

生産担当

発行日：2011年8月26日

承認	確認	担当
佐竹 11.8.26	佐竹 11.8.26	佐竹 11.8.26
由浩	由浩	由浩

指定回答日：2011年8月31日

生産担当：2011年8月30日迄

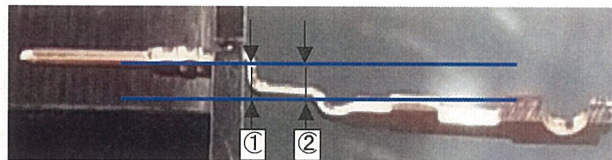
検査担当：2011年8月31日迄

業務担当：年 月 日迄

品質保証課記入

図番	71 5620 999 202 000
品名	PLUG CONT RA SMT LOWER
ロットNo	1727SS110
対象数量	50,000
クレーム内容及び確認内容	◆寸法不具合(段差曲げ部)
①規格:0.985+0/-0.03 ②規格:0.985+0.03/-0.02に対し	
⇒①1.002,1.010,1.010,1.006	
⇒②1.022,1.031,1.035,1.035	

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・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

寸法プラスNG



元々バラツキのある所で発生しているのにプラスする傾向の場所

(なぜ発生したのか、なぜなぜを3回繰り返す)



スタート時より、プラスギリギリでの生産をしていた。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

X-ラインにて、曲が部確認。場合によりは  
見込み加工予定

不具合ロット生産日：11年7月27日

P番号：3456

## 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)

(なぜ流出したのか)

スタート時よりプラスギリギリで生産をしていた。5人管理  
が出来ていなかった。

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)

ロットエンド 0.983, 0.985, 1.013, 1.014 (出荷時)  
0.983, 0.983, 1.013, 1.014 (再測定) 公差内では  
(なぜ流出したのか) ロット内 全一ル再測定 12ル中2ル  
0.002-0.005 対策していた。

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

プロセス値を記録し5人管理を徹底する

対策実施日：2011年8月29日

対策実施ロットNo. 次回生産ロット

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

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ロットエンド寸法公差内では全一ルが公差上限  
いばい。約、測定頻度を増やし確認を  
する。ロット内の全一ルも確認していく。

対策実施日：2011年8月10日

対策実施ロットNo. 次回検査ロット

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

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 1.15.55.1.01 ~ 1.2.02.55.1.04 の計5ロット  
において、同不具合が無い為、有効性が有りとは判断致します。

予防処置 要・不要

承認	確認	担当
山岸 11.9.10	小林 11.9.03	横地 11.9.-8
徳行	景子	透

起因部署記入

品質保証課

(株) 鈴木

Rev : B

CQM-22020-1