

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. 46F-01-015

担当課 生産一課 1 G

担当者 小林好和/堀 忠郎

発行日: 2015年01月29日

承認 確認 担当

承認	確認	担当
黒岩 15.1.29 映次	和田 15.1.29 哲夫	和田 15.1.29 哲夫

指定回答日: 2015年02月11日

発生原因 生産課: 2015年02月03日

流出原因 生産課: 2015年02月06日

流出原因 品質技術課: 2015年02月11日

迄
迄
迄品質保証課記入
不具合内容

仕様番号 415CPB-143-51F (ノッチシートキリ)

品名 W=2.6MM P=0.85MM H=0.6MM F-B CN SOCKET C

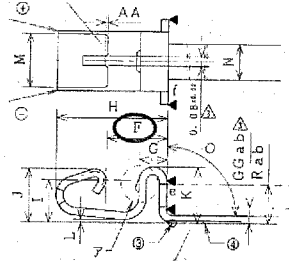
ロットNo 14.12.02.01.Q.0001-0003, 14.12.16.S1.Q.0003-00005,
14.12.17.S1.Q.0006-0008, 0010, 14.12.19.S1.Q.0011, 0014-0017

対象数量 4,437,821

不具合内容及び確認内容

F項 (ギャップ寸法) 規格外
0.49 +0.01/-0.005 のところ 0.506有り。
組立不良率3%以上。

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)

F寸法プラス方向でした。

段取り後でした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

段取り後 調整し様子みて流しました。

↓

エドにて~~検査~~寸法確認し
調整してから流しました

↓

巻数をお互い途中寸法確認しながら
作る作業にしました。

不具合発生日 15年1月22日

金型番号: P6098

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

F寸法プラス方向でした。

(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)

公差のネライ位置に合わせ流しました

全体の寸法 ~~バラツキ~~ を考えながら流しました

↓

流し初め公差範囲内から流しました。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

F寸法プラス

(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)

測定した時は規格内でした。

↓

11-11内の寸法変動の可能性あり

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

生産終了前に今までのデータと今の寸法
をくらべてみる。生産終了寸法の変化
を上げたり 生産終了より進める。

対策実施日: 15年1月22日

承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 水平展開の有(無) 15.2.11 関谷 1人

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

() / 実施

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

生産終了に X管理図 ないネライ値に変更
なり寸法が 気になるときは公差に引き上げて
品証の方で~~検査~~製品(生産)の動きを同じく生産
する。

対策実施日: 15年1月22日

承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 水平展開の有(無) 15.2.11 関谷 1人

(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)

不具合事例の回覧・周知・実施済み

対策実施日: 15年1月22日

承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 1/22以降生産分 山岸 善哉 井上

(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

効果の確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

寸法変化を管理図によってしかり
把握できると発生防止が可能

黒岩
15.4.20
映次和田
15.4.20
哲夫

対策後15.01.22.51.5.0001~15.03.03.51.5.0006の計
50ロットにおいて、同不具合発生は0。有効性有り

予防処置 要、不要

黒岩
15.4.20
映次和田
15.4.20
哲夫井上
15.4.20
哲夫

(株) 鈴木

Rev: A

SQM-22020-1