

【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。

発生原因 生産技術G: 2015年10月06日

流出原因 生産課: 2015年10月09日

流出原因 品質技術課: 2015年10月15日

指定回答日: 2015年10月15日

不具合整理No. 47F-10-001

担当課 生産3-1

担当者 竹前 椋平

発行日: 2015年10月01日

承認 確認 担当

黒岩 15.10.02 映次	和田 15.10.02 新夫	山田 15.10.01 健太
----------------------	----------------------	----------------------

品質保証課記入

仕様番号 786-0042-4

品名 GT36-30SCF (ID) (A)

ロットNo J10-1-0034-0038

対象数量 12,000

不具合内容及び確認内容

端子先端潰れが有 (提出サンプルより)

異常品の暫定処理 納品

写真・図



発生原因

発生対策

生産技術G

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

サンプルカット時に発生し、カット刃と干渉し  
変形した。

↓  
製品の位置決め時に位置がずれた。

↓  
ピンチロー-にておとりA発生し位置がずれた。

↓  
ピンチロー-の材質をステンレス鋼に変更し、  
導孔位置を修正した。

不具合の発生日: 15年9月9日

金型番号: P5921

流出原因

流出対策

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)

外観検査見落とし  
↓  
外観検査指導書に記載されていなかった。

↓  
検査基準書の教育不足。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観検査指導書落し込み。  
以後確認しながら検査する。

対策実施日: 15年10月19日

承認 確認 担当

対策実施のりNo. 次回生産時

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

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

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)

外観検査時に気付いたが客先提出用にして  
↓  
保管用と客先用とで区別ができていないと  
↓  
教育不足

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観検査時、サンプルカット位置がズレていたら  
生産課にその旨を伝え、受け入れさせる。戻す。

対策実施日: 15年10月19日

承認 確認 担当

対策実施のりNo. エドットエフ

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

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

承認 確認 担当

標準類改訂

有

(無)

( )

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

効果の確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

実機確認した

6連巻取り機全2台水平展開中

佐竹

片山

対策後J10-1-0046~J10-1-0052の5台に

おいての不具合はないため、有効性を評価

判定終了

予防処置 要、不要

佐竹

佐竹

片山

由浩

由浩

由浩

(株) 鈴木

Rev: B

SQM-22020-1