

## 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： 2015年07月27日

発生原因 生産課： 2015年07月16日

流出原因 生産課： 2015年07月22日

流出原因： 2015年07月27日

不具合整理No. 47F-07-006

担当課 生産3-1

担当者 〇〇〇

発行日： 2015年07月13日

承認 確認 担当

黒岩 佐竹 佐竹

15.7.13 15.7.13 15.7.13

映次 由浩 由浩

品質保証課記入

仕様番号 303896-2-11

品名 BM28 (0.6) -PVデングトンシ (D)

ロットNo 150618-1-U-223A/B

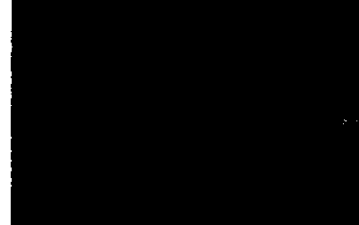
対象数量 360,000

不具合内容及確認内容

巻き異常（端子競り上がり）  
※A側のみ巻き異常。セット使用のためB側も対象

異常品の暫定処理 確認中

写真・図



発生原因

発生対策

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)

(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)

リールが外れとされた。

↓

その為タングがセリ上がりが出るとされた。

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

作業前にリールが外れとされた。  
ゆきみの確認の徹底を教育。

不具合の生産日： 年 月 日

金型番号： P6206

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)

リールの裏面確認が出来ない場所。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

リールを少しはがしてセリ上がりがないか。  
確認する作業を教育。

(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

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

作業内容を再確認し、作業員に教育。  
不発時に作業確認を管理員と協力。

黒岩

佐竹

有効性の評価  
2015.06.25.1.1.0240-0241A/B~15.07.01.1.2.0271-0275A/Bがセットにおいて不具合なし。  
有効性を確認し、作業員に教育。

黒岩

佐竹

佐竹

15.9.10

15.9.10

予防処置 要、不要

15.9.10

15.9.10

15.9.10

映次

由浩

映次

由浩

由浩

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1