

## 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 生産課： 2017年12月01日

流出原因 生産課： 2017年12月04日

流出原因 -： 2017年12月06日

指定回答日： 2017年12月06日

不具合整理No. 49F-11-015

担当課 生産1-2

担当者 宮下 彰

発行日： 2017年11月29日

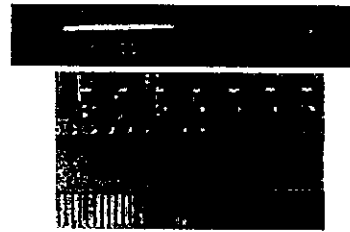
承認 確認 担当

承認 17.11.29 映次	確認 17.11.2 善一	担当 17.11.2 善一
----------------------	---------------------	---------------------

品質保証課記入

仕様番号	XC6W ヲットF2
品名	テープス ヲットF2
ロットNo	14. 2. 7. D1. 006-008
対象数量	60,000個
不具合内容及び確認内容	
蛇行 ±5mmに対して+10mmあり。	
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)

材料の変更があり。

(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)

蛇行発生

↓  
 このまじの材料での規格で  
 大丈夫と思えた  
 ↓

蛇行のネライを求め必要は  
 ないと思えた

不具合の生産日：17年2月4日

金型番号： P2570

## 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)

蛇行を70μm後とヤナ紋で測定

(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)

蛇行流出

外れものが多いと気づいた

↓  
 10μm確認で十分と思った

(誰が、いつまでに何を、どうする)

品証と検査証し、蛇行の  
 ネライ値も決めます。  
 (-10mmでネライ)

対策実施日：17年12月1日

承認

確認

担当

対策実施時刻：20時

松本

山口

157

水平展開の有・無

17.12.05

17.12.05

1/30

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(F)

澤成

澤成

澤成

(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)

毎リール蛇行確認で  
 ネライ値が変動か確認します。

対策実施日：17年12月1日

承認

確認

担当

対策実施時刻：20時

松本

山口

157

水平展開の有・無

17.12.05

17.12.05

1/30

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(F)

澤成

澤成

澤成

標準類改訂

有

検査担当者

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

70μm時のネライを測定し  
 生産したことを確認

黒岩  
 19.2.21  
 映次

山口  
 9.2.  
 善一

対策後 21.1.8. D1. 0001 ~ 07.1.9. D1. 0007 まで  
 30μm以内の月以上の間、何れも不良品が  
 発生しなかったことを確認した。

黒岩  
 19.2.21  
 映次

山口  
 9.2.  
 善一

山口  
 9.2.  
 善一

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1