

【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 生産課： 2013年7月8日
流出原因 生産課： 2013年7月11日
流出原因 品質技術課： 2013年7月16日

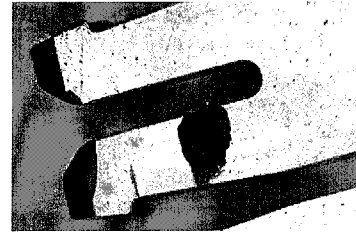
指定回答日： 2013年07月16日

不具合整理No. 45F-07-004		
担当課	生産四課 1 G	
担当者	山本、内堀、小林	
発行日：	2013年7月3日	
承認	確認	担当
丸岡	佐竹	影山
13.7.03	13.7.03	13.7.03
博久	由浩	善一

品質保証課記入

仕様番号 8230-5326
品名 TER 090-05L-YG0A
ロットNo 13.06.28.C6010.097-110
対象数量 210,000
不具合内容及び確認内容

写真・図



サンプルにキズ発生。

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

変化 異常なし

材料起因の為 ありません。

(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)

① 金型内及びプレス工程内に500mm程度のキズが発生する様な事象はありません。

② No.106以前には本不具合の事象が発生しており、No.107の系統以降には本不具合の事象が発生していません。

①②より、プレス起因ではなく材料起因と推測。

不具合発生日：13年6月28日

金型番号： L7045

対策実施日：13年7月11日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産ロットより	丸岡	小林	
水平展開の有(無)	13.7.11	13.7.11	
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	優	隆幸	小林

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

打痕・汚れを重点的に外観見確認していた。

本不具合モードの認識が薄かった。

見落としてしまった。

外観見検査指導書への落とし込み

対策実施日：13年7月11日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産ロットより	丸岡	小林	
水平展開の有(無)	13.7.11	13.7.11	
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	優	隆幸	小林

品質技術課
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

打痕を重点的に確認していた。

見落としてしまった。

タコニ付いたものが多く見られる。

対策実施日：13年7月17日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産ロットより	小林	小林	
水平展開の有(無)	13.7.30	13.7.27	
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	大	善一	

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

品質保証課	効果の確認	承認	確認	有効性の評価	承認	確認	担当
	製品異常履歴から見て本不具合と認識し、過去の検査を実施していることを確認。	丸岡	影山	対策後14.04.05、PR820.001~14.04.22、PR820.078の合計ロット86266個以上の間、本不具合がゼロ。有るべきものと判別されています。	丸岡	佐竹	影山
		14.4.26	14.4.26		14.5.09	14.5.09	
		博久	善一		博久	由浩	善一
				予防処置 要、不要			

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

株式会社 鈴木 殿

発行日：2013年7月8日

整理No：8F-001

協力工場 不良品連絡書

再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を
提出して下さい。

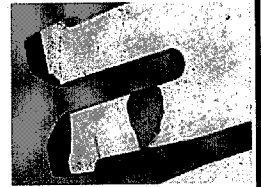
指定回答日：2013年7月8日

承認	調査	担当
大森 13.7.01 峰喜	中場 13.7.01 徳	会津 13.7.01 岳広

図番	8230-5320 8230-5326
品名	TER090-05LYG0A
ロットNo	13.06.28.C6010-097~110
発生日	2013年7月1日
不良数量	210,000
不良率	-

不良内容：キズ

弊社受入検査にて、No.102のサンプルよりキズが発見
されました。現品をお返し致しますので、変化点・
異常履歴調査、対象リールの特定
(多発性の有無)、原因調査を
お願い致します。



1. 確認内容

- 生産履歴トレース表、リール内確認結果
本不具合の波及、現物確認結果につきましては添付のトレース表をご参照願ひ致します。
- 提出サンプル発生有無
貴社提出のリールサンプルNo. 102のサンプル以外にはキズの発生はないと伺っております。
- 金型内確認
生産終了後の事後確認では金型内に異常はございませんでした。
- その他工程内確認結果
材料コイルの巻き出しから巻取り機周辺を確認致しましたが、500mmピッチのキズが発生
するような箇所はございませんでした。

返却品の処置(数量明記)

弊社保留となっています
対象ロットについて
ご使用頂きたくご検討を
宜しく願ひ致します。

2. 発生原因

リール内確認結果より、本不具合は500mmピッチでのキズの
発生ということが判りました。
①金型内及びプレス工程内に500mmピッチのキズが発生
するような事象はなかったこと。
②リール内確認にてNo. 106以前に本不具合の事象が発生
しており、材料交換後のNo. 107の継ぎ以降にて本不具合
の発生が無いこと。
以上のことから、本不具合は弊社プレス起因でなく、
材料より発生していたと推測致します。

4. 流出原因

検査員は打痕、汚れを重点的に外観確認
していたため、本不具合モードの認識が薄く
見落としをしてしまいました。

3. 発生防止対策

恐縮ではございますが材料メーカー様への
調査確認願ひ致します。

5. 流出防止対策

本不具合内容につきまして外観検査指導書
への落としこみをお願い致します。
それまでは貴社の先めつき材製品の外観検査
における不具合モードのポイントをまとめた用紙
(添付参照)を作成し、対応致します。

実施日： 年 月 日

実施日：13年7月5日

在庫品仕掛品の確認

在庫品 0 仕掛品 0

回答日：13年7月8日

標準類改訂 有・無 ()

承認 調査 作成

承認 調査 確認者