

53702441/2446

【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。

指定回答日： 2016年02月11日

発生原因 生産課： 2016年02月08日

流出原因 生産課： 2016年02月08日

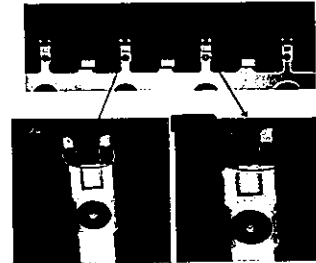
流出原因： - 19

不具合整理No. 47F-01-012		
担当課	生産3	
担当者	千陽	
発行日	2016年01月29日	
承認	確認	担当
黒岩 16.1.30 映次	和田 16.1.30 折夫	藤沢 16.1.29 正章

品質保証課記入

仕様番号	135536-8-20
品名	U. FL-LP-088 マスシ
ロットNo	L. 11-2. 8503
対象数量	10,000
不具合内容及び確認内容	
端子変形	
異常品の暫定処理	確認中

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)

(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)

層間紙巻きしりによる変形(推測)

↓

・プラケリールや破みがある可能性あり

↓

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

層間紙テンション再確認

対策実施日	16年2月18日	承認	確認	担当
対策実施の件名	次回生産時	戸井田	市川	千陽
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				

## 流出原因

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)

・サンプル画像停止記録がなかった為発見できず

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・リールや破み有は使用禁止

対策実施日	16年2月18日	承認	確認	担当
対策実施の件名	次回生産時	戸井田	市川	千陽
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				

(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)

対策実施日	年 月 日	承認	確認	担当
対策実施の件名				
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				

標準類改訂 有・(無)

原因区分	<input checked="" type="checkbox"/> 作業	<input type="checkbox"/> 金型	<input type="checkbox"/> 材料	<input type="checkbox"/> 検査工程	<input type="checkbox"/> 設備	<input type="checkbox"/> 梱包・輸送	<input type="checkbox"/> 管理・仕様	<input type="checkbox"/> 顧客	<input type="checkbox"/> その他
効果の確認	承認	確認	有効性の評価			承認	確認	担当	
有効性の評価にて対策効果を 確認致します。	佐竹 17.2.24 由浩	藤沢 17.2.24 正章	対策後1年以上出荷履歴無しを 確認致す。			佐竹 17.2.24 由浩	折夫 17.2.24 折夫	藤沢 17.2.24 正章	
			予防処置 要、不要						

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1