

【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：2014年10月20日

発生原因 生産課：2014年10月09日

流出原因 生産課：2014年10月15日

流出原因 品質技術課：2014年10月20日

不具合整理No. 46F-10-004

担当課 生産一課 1 G

担当者 堤 靖晃/関口孝史

発行日：2014年10月06日

承認 確認 担当

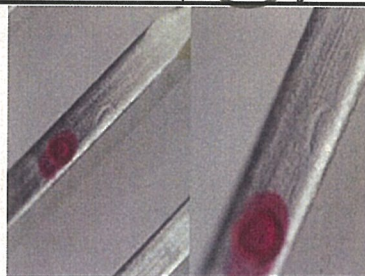
近藤 14.10.06 広司
近藤 14.10.06 広司

品質保証課記入

仕様番号 8230-5242
品名 C-TER 064L T2A
ロットNo 14.09.23 DZ590 023-032
対象数量 1,890,000
不具合内容及確認内容

客先検査受入にて打痕発見
発生サンプルリールNo. DZ590024P3 (材交サンプル)

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)

キャリア材支と、線材のくいこみ。同時発生する。

(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)

線材くいこみ時、レバーにゴミがついたと思

↓

キャリアの材支もあり、材支に意織がいていた

↓

レバーのそりしめが不十分だった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

材支、くいこみ等、レバーの
そりしめをおろそかにせず、
しっかり行う様にします。

対策実施日：H14年 10月 9日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo.

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

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

起因部書記入

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)

キャリア材支、くいこみのサンプル確認。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

材支、(キャリア) くいこみが重なった。

1人で作業していた為、忙しかった。

↓

サンプル外観検査がおろそかになってしまった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

サンプルの確認、外観検査の徹底
忙しい時こそ、きちんと確認する。

対策実施日：H14年 10月 9日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo.

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

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

14.10.10

14.10.10

14.10.7

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

効果については、今後生産にて確認。

近藤

近藤

対策後、14.10.23-D341002101-14.10.23-D413000512
の5ヶ所ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性
有りと判断致しました。

4.10.20

14.10.20

予防処置 要、不要

近藤

近藤

5.1.30

近藤

近藤

5.1.30

近藤

近藤

5.1.30

近藤

近藤

5.1.30

近藤

近藤

5.1.30

近藤

近藤

5.1.30

近藤