

82508502

【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： 2013年12月03日

発生原因 生産課： 2013年11月25日
流出原因 生産課： 2013年11月28日
流出原因 品質技術課： 2013年12月03日

不具合整理No. 45F-11-018		
担当課	生産四課 2 G	
担当者	戸井田	
発行日	2013年11月20日	
承認	確認	担当
黒岩 13.11.20 映次	藤牧 13.11.20 和義	藤牧 13.11.20 和義

品質保証課記入

仕様番号	XYK0C6-004A
品名	ソーラーパネル用ケーブル 2
ロットNo	FA130605-131
対象数量	17
不具合内容及び確認内容	

変形不良

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掴む)

変形発生



製品詰まりで型内に残った製品が溶けた



コンベア駆動不良

(誰が、いつまでに何を、どうする)

- ・コンベア改善実施
- ・キャリヤ脱着対策
- ・製品破損防止策

対策実施日	13年11月25日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	次回生産ロット	丸岡	丸岡	
水平展開の有・無		13.11.25	13.11.25	
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)		優	優	戸井田
() / 実施				

不具合発生日: 13年6月5日

金型番号: P6018

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掴む)

シュート詰まり発生時の処置ミス



(誰が、いつまでに何を、どうする)

シュート詰まり発生時の作業手順作成

対策実施日	13年11月25日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	次回生産ロット	丸岡	丸岡	
水平展開の有・無		13.11.25	13.11.25	
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)		優	優	戸井田
() / 実施				

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルにはありませんでした。

(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)



(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
対策実施ロットNo		山田	善哉	藤沢
水平展開の有・無		13.12.03	13.12.03	
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)		健行	忠彦	美月
() / 実施				

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

対策後のロットのサンプルは確認済み
した所、変形の発生はあり

黒岩
14.1.29
映次

山田
14.1.29
健太

対策後 FA-13.01.14.1.12 101~FA-14.01.20
1.12.20の計5ロットにおいて、同不具合が
無効。有効な対策が実施されました。

黒岩
14.1.29
映次

和田
14.1.29
裕太

山田
14.1.29
健太

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

対策後のロットのサンプルは確認済み
した所、変形の発生はあり