

## 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： 2015年03月16日

発生原因 生産課： 2015/3/6

流出原因 生産課： 2015/3/11

流出原因 品質技術課： 2015/3/16

不具合整理No. 46F-03-001

担当課 生産 4-1

担当者 玉井、山口

発行日： 2015/3/3

承認 確認 担当

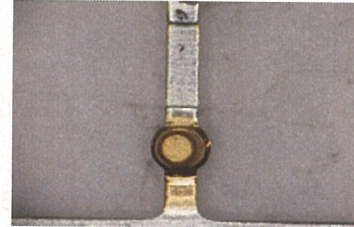
近藤 佐竹 影山  
15.3.03 15.3.03 15.3.03  
広司 由浩 一

品質保証課記入

仕様番号 PMMR8638-42  
品名 Kタイ ナイタン  
ロットNo 15.02.14.4.0001-0005  
対象数量 750,000  
不具合内容及び確認内容

客先への送付サンプルより0.06mmの金属ゴミが検出。

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掴む)

金属ゴミ発生  
↓  
フジの偏磨耗  
↓  
フジラップ時使用のラップ用ペストが  
残留していた

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P6173

## 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掴む)

金属ゴミ流出  
↓  
カンテリ内での発生はなかった  
↓  
画像停止時の製品確認数が少なかつた

品質技術課

(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)

決め事(ルール)に従って、検査をしていなかった。  
↓  
営業からの煽りがあり、間引き確認としていた。  
↓  
適正な検査時間がなかった。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・偏磨耗したフジ新品への入れ替え  
・フジラップ後の洗浄でペストが残留か  
無も梳き洗浄の手順を「定期メンテナンス」に  
落としこみ実施

対策実施日： 15年 3月 6日

対策実施日時： 15.03.07.~

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(内印あり) / 実施

承認 確認 担当

15.3.06 15.3.06 15.3.06

優 優 優

山 口

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像停止時の従来の100mmに加え1000mmカンテリ  
確認実施  
本内容を「画像停止時の処置手順」へ落としこみ  
実施

対策実施日： 15年 3月 8日

対策実施日時： 15.03.10.~

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(内印あり) / 実施

承認 確認 担当

15.3.06 15.3.06 15.3.06

優 優 優

山 口

(誰が、いつまでに何を、どうする)

適正な検査時間をとれよとした  
計画を立てて仕事を行なっていく

対策実施日： 15年 3月 日

対策実施日時： 15.3.16.~

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(内印あり) / 実施

承認 確認 担当

15.3.16 15.3.16 15.3.16

優 優 優

山 口

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

め、その後各1m確認して2週間  
発生なし、効果ありです。

対策後15.03.10.4.0001~15.03.17.4.0005の計5  
ロットにおいて、同不具合は発生し、有効性有りと判  
断されました。

予防処置 要、不要

15.5.15 15.5.15 15.5.15

優 優 優

山 口

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1