

53901290

【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：2015年05月07日

発生原因 生産課：2015年04月21日
流出原因 生産課：2015年04月24日
流出原因 品質技術課：2015年05月07日

不具合整理No.		46F-04-007	
担当課		生産三課 1 G	
担当者		千脇	
発行日：		2015年04月16日	
承認		確認	担当
			
映次	哲夫	正章	

品質保証課記入

仕様番号	139903-2-01
品名	MS-156C2 セツガン
ロットNo	5A-520, 531, 532, 541-550, 553, 601-604
対象数量	510, 000
不具合内容及び確認内容	

蛇行不良

規格：±5/1000mmのところ、-6.5mm、-7.5mm有り。

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)

毎RL ENDで確認していた。

↓

蛇行ギリギリなのは、調整して生産していた。

↓

蛇行のバラつき幅が思っていたより大きかった為

不具合発生日：15年3月30日

金型番号：P6142

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)

END 確認してはギリギリでも大丈夫だ
思っていた。

思っていたよりバラつき幅が大きかった。

目先だけで対応してしまった為

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掘む)

出荷検査では、蛇行測定をするようになって
いない。

生産課のデータが公差内であった。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

- ・金型の蛇行修正を小さくする。
- ・蛇行調整時10mm以上確認する。
- ・変化量が大きくなったときに相談する。

対策実施日：15年4月21日

対策実施時№ 5,0606~

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

金子

15.4.24

品

() / 実施

市川

15.4.24

品

() / 実施

担当

千脇

品

() / 実施

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

蛇行調整時10mm以上確認する。

対策実施日：15年4月21日

対策実施時№ 5,0606~

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

金子

5.4.24

品

() / 実施

市川

15.4.24

品

() / 実施

担当

千脇

品

() / 実施

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日：年 月 日

対策実施時№

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

山岸

15.4.25

品

() / 実施

善哉

5.4.25

品

() / 実施

担当

町田

15.4.24

品

() / 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、同不具合なしの為、
効果ありと判断致します。

黒岩

15.10.26

映次

藤沢

15.10.26

正章

対策後、5.08.06~06.20~5.06.11-06.06.30
に於いて同不具合は発生しなかった。
対策効果あり。

予防処置 要、不要

黒岩

15.10.26

映次

和田

15.10.26

哲夫

藤沢

15.10.26

正章

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1