

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。

発生原因 生産課： 2014年11月18日 迄

流出原因 生産課： 2014年11月21日 迄

流出原因 -： 2014年11月26日 迄

指定回答日： 2014年11月26日

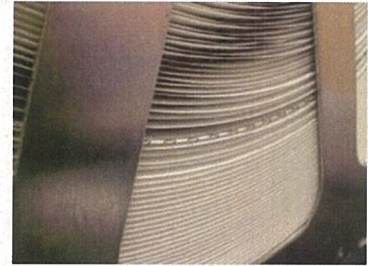
不具合整理No. 46F-11-007		
担当課	生産二課 2 G	
担当者	依田氏	
発行日：	2014年11月13日	
承認	確認	担当
近藤 4.11.13 広司	佐竹 '14.11.13 由浩	片山 '14.11.13 雄司

品質保証課記入

仕様番号	SDHL-SC-7-1
品名	カードスッパ-
ロットNo	14.11.10.1.1051-1055
対象数量	75,000
不具合内容及び確認内容	

巻き不良
客先にて巻き直して使用

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)

7/21カ変った。(巻き取り不良)

(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)

巻き不良の発生

↓

製品のせり上がりが発生した

↓

巻き取りの円盤が歪んでいた

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

円盤の歪みを修正して済1/12

不具合の生産日：2014年11月10日

金型番号： P6055

対策実施日：2014年11月12日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 14.11.12.1.1069	高木 '14.11.14 輝幸	杉原 '14.11.14 勢	依田
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)

7/21カ変った。(巻き取り不良)

(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)

巻き不良の発生

特殊なリールの為、この程度は仕方がないと思った

明確な基準がない

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻き取り後、おかりリール底面に付いている耳を確認する様にした

対策実施日：2014年11月12日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 14.11.12.1.1069	高木 '14.11.14 輝幸	杉原 '14.11.14 勢	依田
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掴む)

↓

↓

対策実施日： 年 月 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			

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

以降は発生しないため効果あり

2014/11 金型取却済

近藤 15.1.30 広司	片山 '15.1.30 雄司
---------------------	----------------------

対策後14.11.12.1.1069～14.11.13.1.1110の新5ロットにおいて、同不具合が無く有効性有り
判断終了

予防処置 要、不要

近藤 15.1.30 広司	佐竹 '15.1.30 由浩	片山 '15.1.30 雄司
---------------------	----------------------	----------------------