

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：2018年03月27日

発生原因 生産課：2018年03月22日

流出原因 生産課：2018年03月23日

流出原因 業務グループ：2018年03月27日

不具合整理No. 49F-03-006

担当課 生産1-1

担当者 館岡

発行日：2018年03月20日

承認 確認 担当

黒岩 18.3.20 映次	影山 18.3.20 善一	影山 18.3.20 善一
---------------------	---------------------	---------------------

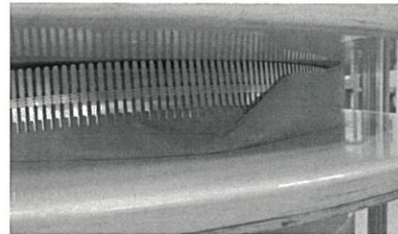
品質保証課記入

仕様番号 8230-5164
品名 バンドリアンサ イタシ 090ガタ SHORT
ロットNo 180305. GH89001193
対象数量 16,200個
不具合内容及び確認内容

巻き不良

異常品の暫定処理 回収

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)

段取り後の、3RL目で発生しました。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の発生原因を掴む)

5164ハ. 段取りスタート。

↓

外観、寸法OKで、周辺機器の点検。

↓

層間紙、点検時、1スリ点検、ずれがあった。
結果、層間紙が、ねじれてしまった。

不具合発生日：18年3月5日

金型番号：L7075

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)

プレス作業者ではなく、巻き取りは、派遣のちに巻き取った。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掴む)

層間紙がねじれて巻かれた。

↓

巻き取りの時、ロールの外側を見ず、巻いてしまった。

↓

確認不足。(巻き取り後)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

作業員全員、巻き取る時は、ロールの外側、また、
ロールのマド部分も確認し、巻き取る。巻き取り
後も、異常がないか、再度確認し、OKなら、
チェックシートにサインする。周知徹底します。

対策実施日：18年3月20日

対策実施日時：18.3.20

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(バンドリアンサ全て) / 実施

承認 確認 担当

松本 関口 関口

18.3.29 18.3.29 18.3.29

孝史 孝史 孝史

業務グループ

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

巻き異常流出。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掴む)

製品と層間紙の間に点検が見えなかった。

↓

外側から見ても点検がなかった。

↓

外側から点検が異常なく見つかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻き不良流出防止手段の
改善作業を完了させる。

対策実施日：18年4月6日

対策実施日時：18.4.28

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(バンドリアンサ全て) / 実施

承認 確認 担当

松本 関口 関口

18.4.28 18.4.28 18.4.28

孝史 孝史 孝史

標準類改訂

有

(無)

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

対策監査にて
問題なしを確認黒岩
18.7.28
映次影山
18.7.28
善一対策後 180424-GD60000461~0163 ~
180417-GV80001K1~010K3の計5ロットに
ついては不具合は発生し、有効性ありと判断致します。黒岩
18.7.28
映次影山
18.7.28
善一影山
18.7.28
善一

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-