

50101626

【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。

発生原因 生産課： 2015年04月23日 迄

流出原因 生産課： 2015年04月28日 迄

流出原因 業務グループ： 2015年05月09日 迄

指定回答日： 2015年05月09日

仕様番号 089061-9-0\*

品名 PCN10-2630SCF

ロットNo 2-0386

対象数量 10,100

不具合内容及び確認内容

キャリア折れ

不具合整理No 46F-04-009

担当課 生産3-1

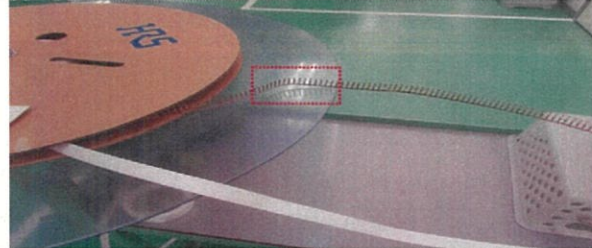
担当者 堀内秀明

発行日： 2015年04月20日

承認 確認 担当

黒岩 15.4.20 映次	和田 15.4.20 哲夫	山田 15.4.20 健太
---------------------	---------------------	---------------------

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)

リールのソリ  
↓  
リール入口(外周)にキャリアひかかる。  
↓  
キャリア曲り発生と思われる。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

現状ではリールソリ修正しながら  
気をつけ確認しながら生産する。  
リールの品質向上、79リールへ交換。  
生産技術でガイド追加? など。

対策実施日： 15年 7月 30日

承認

確認

担当

対策実施日No 次回精ロットエリ

金子

市川

4/27

水平展開の有・無

15.4.27

15.4.27

堀内

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

( ) / 実施

不具合の生産日： 15年 1月 14日

金型番号： P3358

## 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)

巻き取り途中で発生 発見しづらい。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策と同じ。

対策実施日： 15年 7月 30日

承認

確認

担当

対策実施日No 次回生産ロットエリ

金子

市川

4/27

水平展開の有・無

15.4.27

15.4.27

堀内

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

( ) / 実施

業務グループ

(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)

(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

対策実施日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

対策後、同一不具合ない為  
効果ありと判断致します。

佐竹  
16.1.20  
由浩佐竹  
16.1.20  
由浩

対策後、2.404-0406へ2.0712-0406354に  
おいて同一不具合が半年以上継続発生。

佐竹  
16.1.20  
由浩和田  
16.1.20  
哲夫片山  
16.1.20  
健太

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

品質保証課記入

起因部署記入

品質保証課