

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04月16日

発生原因 生産課：2015年04月08日

流出原因 生産課：2015年04月13日

流出原因 品質技術課：2015年04月16日

不具合整理No. 46M-04-001

担当課 モールド生産課生産G

担当者

発行日：2015年04月03日

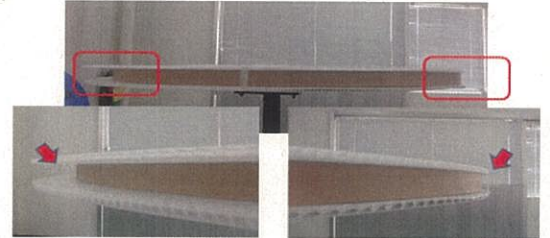
承認 確認 担当



品質保証課記入

仕様番号	G-109772
品名	BB35C-PAA22AA3-500E-DLF
ロットNo	不具合内容参照
対象数量	441,100
不具合内容及び確認内容	150327-1-M-03 39,100 150327-1-M-04 36,130 150327-1-M-02 38,610 150327-1-M-01 29,170 150329-1-M-01 30,120 150329-1-M-02 37,800 150325-1-M-02 38,770 150325-1-M-01 26,100
巻き緩み	
150323-1-K-01	30,000
150324-1-L-03	37,100
150326-1-M-04	32,600
150326-1-M-02	33,720
150326-1-M-01	31,880

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)

異常作業はありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し真の原因を掘む)

巻き緩みの発生

輸送中の振動により巻き緩み助長

元の巻きテンションが弱かった為。

不具合発生日：15年4月6日

金型番号：MM488

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

異常作業はありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し真の流出原因を掘む)

巻き緩みの流出

輸送中に緩みが助長

元の巻きテンションが弱かった為。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

検査で巻の性能は確認しています。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し真の流出原因を掘む)

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻きのテンション 110-210N
の設定を120Nに強化された。

対策実施日	2015年 4月 2日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	150402-02	山本	山本	山本
水平展開の有/無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	15.4.06	15.4.06	15.4.06	15.4.06
() / 実施	敬祐	敬祐	敬祐	敬祐

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻きテンション 110-210N
を120Nに設定。

対策実施日	年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo		山本	山本	山本
水平展開の有/無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	15.4.06	15.4.06	15.4.06	15.4.06
() / 実施	敬祐	敬祐	敬祐	敬祐

対策実施日	年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo		山岸	山岸	山岸
水平展開の有/無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	15.4.-8	15.4.06	15.4.06	15.4.06
() / 実施	徳行	敬祐	敬祐	敬祐

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

その後再発防止のため、
110-210Nの設定を120Nに
確認中。

浅川 15.5.14

南澤 15.5.13

対策後 15.04.04 1.P.0001-0003 ~ 15.04.14 1.P.
0001-0003 9計5ロットにおいて同一不具合無発生。
有効性有りとなり判断致します。

予防処置 要、不要

浅川 15.5.19

堀江 15.5.19

南澤 15.5.19