

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09月15日

流出原因 生産課： 2015年09月18日

流出原因 -： 2015年09月28日

不具合整理No. 47F-09-006

担当課 生産 1-1

担当者 高橋 健一

発行日： 2015年09月10日

承認 確認 担当

承認 佐竹 15.9.10

確認 佐竹 15.9.10

担当 佐竹 15.9.10

不具合内容

品質保証課記入

指定回答日： 2015年09月28日

仕様番号 303895-8-11

品名 BM28 (0.6) -PVタンシ (D)

ロットNo 15.08.26.5.0.0030A/B

対象数量 3,600,000

不具合内容及び確認内容

逆巻き

【A側】

○規定：右巻き

↓

○異常：左巻き

異常品の暫定処理 確認中

写真・図

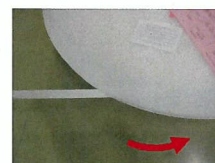


【B側】

○規定：左巻き

↓

○異常：右巻き



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)

A、B現品果の色に開差あり。
(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)

毎日、慣れた作業で発生。

↓

現品果、759-11-11 層間紙等 A-B の差がなく

↓

A、B を共に貼ってしまった。

不具合の生産日：15年8月26日

金型番号： P6244

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

変化点等時にないで
(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)

現品果 A、B の確認不足。

↓

巻き取り機から取り出した現品果を貼った。

↓

最終的な確認不足だった。

(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)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

A、B 現品果の色を変更してもらった。

A → 白色

B → 緑色

A、B 区別できるようになった。

対策実施日：2015年9月14日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 220144

水平展開の有・無 15.9.14

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(129号機) 19/4 実施

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

A、B 現品果が異なるので区別した。

前の作業員、後の作業員が間違えてはいない。

みんなで協力していきなさい。

対策実施日：2015年9月14日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 220144

水平展開の有・無 15.9.14

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(129号機) 19/4 実施

標準類改訂

有

無

(

)

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

A、B 区別が可能なため、常時不良品
の下め効果ありと判断する

佐竹 15.1.16

佐竹 15.1.16

対策15.09.15.5.0-0004-0009A/B~15.09.15.0.002-0006A/Bにおいて同不具合は
9/14、有効性ありと判断した。予防処置 要、不要

佐竹 15.1.16

佐竹 15.1.16

佐竹 15.1.16

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1