

49550170, 171

【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。

不具合整理No. 44F-06-001		
担当課	生産一課 1 G	
担当者	小山	
発行日:	2013年06月03日	
承認	確認	担当
近藤		近藤
13.6.03		13.6.03
広司		広司

指定回答日: 2013年06月14日

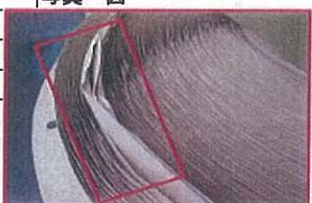
発生原因 生産課: 2013年06月06日
流出原因 生産課: 2013年06月06日
流出原因 品質技術課: 2013年06月10日

迄
迄
迄

品質保証課記入
不具合内容

仕様番号	8230-5241
品名	ハットリアンザ イタン 025カ ノーマル
ロットNo	C2100007M1
対象数量	63,000
不具合内容及び確認内容	

写真・図



端子巻き不良拡大写真



端子巻き良品写真

端子巻き不良
資材で端子支払い時、巻き不良が発見された。

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)
異常なし。現品確認出来ないの
(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) 断定出来ません。

(誰が、いつまでに何を、どうする)
段取り時の、リールと属固線のセト方法を
再教育しました。

不具合の生産日:	13年 5月25日
金型番号:	L7091

対策実施日:	年 月 日	承認	確認	担当
対策実施時点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			
		徳島	岡谷	小山

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)
発生原因と同じ
(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)
巻き取り機のリール押えに窓を開け、巻き状態を
確認出来る様にしました。
巻きの確認方法再教育。

品質技術課
(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)

対策実施日:	年 月 日	承認	確認	担当
対策実施時点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			
		太田	立原	中澤
		13.6.03	13.6.03	13.6.03
		智視	しのぶ	千鶴

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
以降の巻き状態確認。	近藤	近藤	対策後、130617-14970013-1~130621-1670002 0R10を5ロットにのみ、同不具合が無い為、有効性有り と判定します。	近藤		近藤
	13.6.07	13.6.07		13.7.11		13.7.11
	広司	司		広司		広司

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1