

21501006

【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： 2014年03月21日
流出原因 生産課： 2014年03月26日
流出原因 -： 2014年03月31日

指定回答日： 2014年03月31日

不具合整理No. 45F-03-012

担当課 生産三課 1 G
担当者 畔上俊之
発行日： 2014年03月18日

承認 確認 担当

黒岩 14.3.19 映次
和 14.3.18 哲夫
山田 14.3.18 健太

品質保証課記入

仕様番号 121202-7-01
品名 TM15RB-R タンク
ロットNo 1-0207
対象数量 60,000
不具合内容及び確認内容

写真・図

巻き芯側キャンバー有り (-8/1000mm有り)

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)

(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)

↓

↓

キャリア外側アタリに、巻取り機のローラー跡あり。
それにより、キャンバーマインが発生したと見られます。

不具合発生日：24年10月19日
金型番号： P3191

流出原因

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)

↓

↓

スタート時、-2mmで生産開始。測定頻度が5RLに1回で
ボタンから5RLで止まる。そのまゝ測定しないでロットとした。

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

生産課のデータも転記
(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)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

次回生産時、ローラーによるスレがなくなるように
調整する。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日時

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

承認 確認 担当

流出対策

(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

対策実施日時

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

承認 確認 担当

(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

対策実施日時

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

承認 確認 担当

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

巻取り機ローラー調整済

黒岩 14.5.14 映次

山田 14.5.14 健太

対策後1年以上生産履歴がない為、閉鎖
致します。

黒岩 15.4.15 映次

和田 15.4.15 哲夫

山田 15.4.14 健太

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1