

# 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. 46F-12-004		
担当課	生産四課 1 G	
担当者		
発行日	2014年12月02日	
承認	確認	担当
近藤 14.12.02 広司		近藤 14.12.02 広司

発生原因 生産課： 2014年12月05日 迄  
流出原因 生産課： 2014年12月10日 迄  
流出原因 業務課： 2014年12月15日 迄

指定回答日： 2014年12月15日

仕様番号	72 6401 999 131 000
品名	6401 REC CONT (131 TYPE)
ロットNo	4Y14SS101-17
対象数量	849,000
不具合内容及び確認内容	

写真・図



リール巻き終わり付近で巻き不具合が発生  
客先めっき工程にて生産中止

## 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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

巻終りに製品重なり発生

↓

層内紙がアロー77-に乗り上げ発生

↓

巻き上がり時の層内紙のテンションが強いため発生

・巻取機の層内紙取回し変更  
・リール仕様書へ下記追加  
・層内紙の取回し状態の点検  
・巻き上がり時の層内紙の巻き上がり異常の点検

不具合の発生日	年 月 日
金型番号	P3987

対策実施日	年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo		丸岡 12.10	丸岡 14.12.10	内堀
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				

## 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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

巻き上がり後の確認不足

この製品は特に巻き上がりが発生する事を  
再認識して、巻き上がり後の確認を徹底する

業務グループ  
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

返却された現品を確認しましたが  
見た目も異常が無くリール外周部  
にて発生していてリール窓からも  
発見出来ません。

これからも気を付けて計量します。

対策実施日	年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo		西野 15.1.19	滝沢 15.1.16	滝沢 15.1.16
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
今後の生産にて確認	近藤 15.1.19 広司	近藤 15.1.19 広司	対策後、4210SS101〜2113SS124の8+5ロットに おい2回検査が無い為、有効性が有り判断致 し。	黒岩 15.4.16	佐竹 15.4.16	近藤 15.4.16 広司
予防処置 要、不要						