

## 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： 2014/9/19

流出原因 生産課： 2014/9/25

流出原因 -： -

指定回答日： 2014年09月25日

不具合整理No. 46F-09-008

担当課 生産一課 1 G

担当者

発行日： 2014/9/16

承認

確認

担当

近藤

14.9.16

近藤

広司

14.9.16

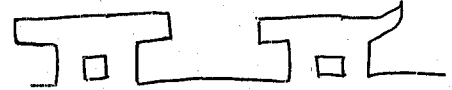
広司

品質保証課記入

仕様番号 5859-367ラ' キャリ  
品名 5859-367ラ' キャリ  
ロットNo 140826.2.B.001  
対象数量 51,100  
不具合内容及び確認内容

ランダムに変形有り（モールドにて発見）

写真・図



## 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)

(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)

画像のまでは 変形も 付とし 認識  
これをした。

↓  
画像後より リールまわりの所で  
変形したと思われ。

↓  
コース通で 流れている時 中れて  
てきたので 変形し  
たと思われ。

不具合の生産日： 年 月 日

金型番号： P6196

## 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)

(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)

画像でも変形は付とれ 流れていった。

↓  
でもその後 リールまわりの所で 異常が  
なかつた。

↓  
流れている時も なお 付いていたので  
よく 流れなかったのか 出てきたと思われ。

(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

の画像にも再度 この異常の物を通し 付とれか  
確認。

・コースが 流れている 時一定に  
リールに入ると 必ず 当り 4-5  
ローでコース 止め 異状が 付く  
つた。

・センタースタンドも 一定の位置が 効かない  
はしりました。

対策実施日： 14 年 9 月 20 日

承認

確認

担当

対策実施の件数

157

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

14.10.16

14.10.16

1/1

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策にて 流出対策とします。

対策実施日： 14 年 9 月 20 日

承認

確認

担当

対策実施の件数

157

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

14.10.16

14.10.16

堀

(誰が、いつまでに何を、どうする)

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

今後の生産にて確認。

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

近藤

近藤

対策後 14.09.23.2.D.0001~14.09.30.2.E.0029  
の計157ロットにおいて 2 回不具合が無く 有効性が  
確認された。

14.10.16

14.10.16

予防処置 要、不要

5.1.30

5.1.30

5.1.30

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1