

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。

指定回答日：2016年05月06日

発生原因 生産課：2016年04月21日

流出原因 生産課：2016年04月26日

流出原因 業務グループ：2016年05月06日

不具合整理No. 47F-04-005

担当課 生産3

担当者 西沢

発行日：2016年04月18日

承認 確認 担当

佐竹 佐竹 片山

16.4.18 16.4.18 16.4.18

由浩 由浩 雄司

不具合内容

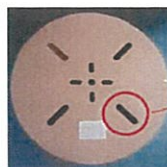
品質保証課記入

仕様番号	168081-7-01
品名	GT22-8S-2.54SF マスタジ(A)
ロットNo	1-0021, 0022, 0028
対象数量	60,000
不具合内容及び確認内容	

巻き不良。

異常品の暫定処理 確認中

写真・図



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掘む)

1. 幅 40mm に対して層間紙が 38mm の為 スキマに
プロテクターが入り込んでしまった。

先端の削り形状が 2mm の隙間に入り易い形状のため

層間紙の幅を 39mm に指示されたため

不具合発生日 2016年4月19日

金型番号：P6222

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掘む)

作業者は、巻き不良を発見し巻き直しを怠っていた。

巻き直しはしていたがやりかたが間違っていた。

業務グループ

(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)

計量時には問題はなかった

運送時に発生したと思われる

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

層間紙を 39mm に変更し
プロテクターが入り込まない様に対策。
(在庫品 39mm で巻き直ししたところ問題なし)

↓
客先 変更申請済
1-1 仕様書変更済

対策実施日：2016年4月20日

承認

確認

担当

対策実施日：1.21~28

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

P井田

P井田

西沢

16.4.21

16.4.21

雄和

雄和

雄和

雄和

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

引き続き巻き取りチェックを確実に行う。

対策実施日：2016年4月20日

承認

確認

担当

対策実施日：1.21~28

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

P井田

P井田

西沢

16.4.21

16.4.21

雄和

雄和

雄和

雄和

(誰が、いつまでに何を、どうする)

計量時に巻き状態をしっかりと確認する

対策実施日：2016年4月21日

承認

確認

担当

対策実施日：2.21~24

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

坂井

滝沢

片山

16.4.21

16.4.21

16.4.21

正幸

徹志

雄和

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
巻き状態に問題なし	佐竹	片山	対策後 1.0025 ~ 1.0040 の計量値にあり、 同不具合も無い為、有効性有りと判断致す。				佐竹	佐竹	片山
振動を加えると巻き崩れ発生	16.10.25	16.10.25	予防処置 要、不要				16.10.25	16.10.25	16.10.25
	由浩	雄司					由浩	由浩	雄司

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1