

# 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： 2015年08月26日

発生原因 生産課： 2015年08月18日  
流出原因 生産課： 2015年08月21日  
流出原因 一： 2015年08月26日

不具合整理No. 47F-08-005

担当課 生産3-1

担当者

発行日： 2015年08月11日

承認 確認 担当

黒岩 佐竹 佐竹  
15.8.11 15.8.11 15.8.11  
映次 由浩 由浩

品質保証課記入

仕様番号 303896-2-11  
品名 BM28 (0.6) -PVゲージ (D)  
ロットNo 1507081Z0288A, 1507231D0325A  
対象数量 320,000  
不具合内容及び確認内容

巻き不良による端子変形

異常品の暫定処理 廃棄

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)

ゲージのリーが弱干ゆがんでいたので  
巻き不良が出てしまったと思われる。

↓

↓

不具合発生日： 15年 7月 23日

金型番号： P6206

## 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)

リーの見えなかつたので発見出来ませんでした。

↓

↓

(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)

*(Handwritten signature)*

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

リーセット時、リーがゆがんでいたりしないか  
確認して、異常があれば便ないうちに  
また、生産現場に依頼して、リーサイド等の  
確認をしてもらいます

対策実施日： 15年 7月 24日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 15.07.23.1.0326 戸井田

水平展開の有・無 15.8.12 15.8.12 田中

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻き終った時の確認時、窓から下けてみて、  
かしリーを直げて巻き状態を見ます

対策実施日： 15年 8月 24日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 15.07.23.1.0326 戸井田

水平展開の有・無 15.8.12 市川

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

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

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1