

53701126 X1158

【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04月09日

流出原因 生産課： 2014年04月14日

流出原因

指定回答日： 2014年04月14日

不具合整理No. 45F-04-003

担当課 生産三課 1 G

担当者 西沢徹馬

発行日： 2014年04月04日

承認 確認 担当

14.4.04 映次
14.4.04 黒岩
14.4.4 藤沢
14.4.4 正章

品質保証課記入

仕様番号 182753-7-01

品名 MS-156HF セツガパン(1ジピン)

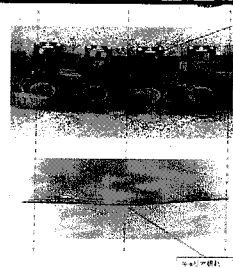
ロットNo 5B-1303

対象数量 33,300

不具合内容及び確認内容

キャリア折れ

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)

材料 エンド部 曲がり がある材料を使用し
ました。

(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)

材料コル使用時 外観確認が甘かった。

↓
今まで エンド部 材料を使用していた。

↓
次回からは 曲がりの 有る 材料は 使用しない

(誰が、いつまでに何を、どうする)

材料 エンド部 曲がり 有る 物は
使用しない

対策実施日： 14 年 4 月 16 日

承認

確認

担当

対策実施時№ 1307 -

承認

確認

担当

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認

確認

担当

() / 実施

承認

確認

担当

不具合の生産日： 14 年 2 月 10 日

金型番号： P5345

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)

材料 エンド部 曲がり 有る材料を使用し
ました。

(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)

材料 コル使用時 外観確認が甘かった。

↓
今まで エンド部 材料を使用していた。

↓
次回からは 曲がりの 有る 材料は 使用しない

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策 同様
材料 エンド部 曲がり 有る 物は
使用しない

対策実施日： 次回 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施時№ 次回 生産時 / 1307

承認

確認

担当

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認

確認

担当

() / 実施

承認

確認

担当

(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)

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施時№

承認

確認

担当

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認

確認

担当

() / 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

必ず材料確認を行う(品質書にあり)
又、異常があった場合、写真に撮る。
以上の内容により、類似の不具合は発生しないと思われ。

黒岩

14.4.20

映次

藤沢

14.4.20

正章

対策後 5.1307A ~ 5.1323A の計 5 ロット (10127, 10128, 10129, 10130, 10131) のうち、
不具合が 1 ロット (10127) あり、有効性は 99.9% と判定されます。

黒岩

15.3.21

映次

黒岩

15.3.21

哲夫

山田

15.3.20

健太

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

和
田
14.4.26
哲夫