

## 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： 2012年10月02日

発生原因 生産課： 2012年9月27日

流出原因 生産課： 2012年9月27日

流出原因 業務グループ： 2012年10月2日

不具合整理No. 44F-09-018

担当課 生産三課 1 G

担当者 土屋

発行日： 2012年09月24日

承認 確認 担当

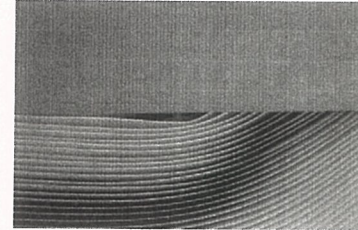
承認 黒岩 12.9.25 映次  
確認 藤沢 12.9.25 和義  
担当 藤沢 12.9.24 正章

品質保証課記入

仕様番号 182827-5-01  
品名 MS-156C キリカハネ  
ロットNo 1-8073  
対象数量 90, 150  
不具合内容及び確認内容

巻き内先端部飛び出し

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掴む)

板厚が薄い、トルもあってる為巻き込み  
↓ 時たおれてしまう  
調整は左か現状ではやりようがなかった為  
↓ その再生産しなかった  
巻取機の調整不足の為発生  
しました。

不具合の生産日 2012年9月9日

金型番号： P4940

## 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掴む)

トル全部は折れか、トル折れ曲け確認を  
↓ していた。  
トルを折って確認していたが折れてない場所の  
↓ 確認が不十分で流出してしまった。

業務グループ

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

リール内で発注の意、発見出来たため  
(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)

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻き込み時のエアーブローを  
2つから3つにしてもらい巻き込み時  
製品がたおれか、どうに対策  
しました。

対策実施日： 2012年9月28日

対策実施ロットNo. 8459~

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

承認 徳高 12.10.-2 清秀  
確認 石原 12.10.02 直人  
担当 土屋

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻き込み時トル折れ曲け場所から  
巻けるように調整しました。

対策実施日： 2012年9月28日

対策実施ロットNo. 8459

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

承認 徳高 12.10.-2 清秀  
確認 石原 12.10.02 直人  
担当 土屋

(誰が、いつまでに何を、どうする)

業務グループはリールも折れ確認してない  
のでリール内止法産時に付合っていました。

対策実施日： 年 月 日

対策実施ロットNo.

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

承認 黒岩 12.10.03 映次  
確認 藤沢 12.10.03 和義  
担当 藤沢 12.10.03 正章

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

有効性の評価確認後対策の効果を  
確認します。

黒岩 12.10.04 映次

藤沢 12.10.04 正章

対策後、1.8473 ~ 1.8583の書+3ロットにおいて  
同不具合がない為、有効性有り判断致します。

黒岩 12.10.15 映次

藤沢 12.10.15 和義

藤沢 12.10.15 正章

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

