

50107215

【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。

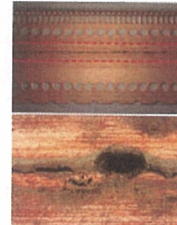
不具合整理No. 44F-05-014		
担当課	生産四課 1 G	
担当者	山口	
発行日	2013年05月30日	
承認	確認	担当
黒岩 13.5.30 映次	丸岡 13.5.30 映次	丸岡 13.5.30 映次

発生原因 生産課： 2013年06月04日 迄
流出原因 生産課： 2013年06月07日 迄
流出原因 品質技術課： 2013年06月12日 迄

指定回答日： 2013年06月12日

仕様番号	163549-7-01
品名	DF30-PV (A)
ロットNo	73-2406~2432
対象数量	13,800,000
不具合内容及び確認内容	

写真・図



巻き取り機のローラーによる汚れ

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)

SPM UP → 加工油量増えた。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の発生原因を掴む)

加工油が通常より多い

↓
休み明け再スタートで油が溜まっていた
物が出た。

↓
巻き取り機αローラーに油が溜まっていた。

不具合発生日：13年4月15日

金型番号： P4696

(誰が、いつまでに何を、どうする)

加工油を多くある場合は、役所等に相談
する。(生産課)

休み明けの油が溜まっていた場合、エアで
掃除する。油が取れない場合、X27で
金型洗浄する。(生産課)

対策実施日：13年6月3日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 73-3328~	丸岡 13.6.05 優	丸岡 13.6.05 優	山口
水平展開の有/無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) DF30 69.72号 / 実施			

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)

油汚れを異常だと思わなかった。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掴む)

指でこすれば落ちた為OKだと思った。
↓
上司に相談した。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今後油汚れについて異常と考え処置する
(生産課)
- 搬指書、不具合履歴カードに記入 (駒津)

対策実施日：13年6月3日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 73-3328~	丸岡 13.6.05 優	丸岡 13.6.05 優	山口
水平展開の有/無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) DF30 69.72号 / 実施			

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルに汚れ(油)あり。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掴む)

油汚れを異常だと思わなかった。
↓
こすれば落ちたのでOKだと思った。

自己判断で出荷してしまった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今後は油汚れ(いつもと違う状態=異常)
はNG判断とするよう指導した。
その場合必ず上司又は品証に相談するように
教育した。

対策実施日：13年6月6日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 次ロット~	太田 13.6.07 智視	小林 13.6.06 景子	渡田 13.6.06 里菜
水平展開の有/無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) (全号) / 実施			

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

現在1672号で確認中
9/24確認済み

黒岩 13.6.07 映次	駒津 13.6.07 映次
---------------------	---------------------

対策後73.3328~73.2476の全15ロットに
おいて、同一不具合が無い為、有効性有りと判断
致した。
予防処置 要、不要

丸岡 13.9.25 映次	佐竹 13.9.25 由浩	丸岡 13.9.24 映次
---------------------	---------------------	---------------------

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1