

66901341

【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。

指定回答日：2013年10月25日

発生原因 生産課：2013年10月21日 迄
流出原因 生産課：2013年10月23日 迄
流出原因 業務グループ：2013年10月25日 迄

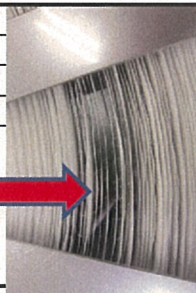
不具合整理No. 45F-10-005		
担当課	生産四課 1 G	
担当者	山崎 翔太	
発行日：	2013年10月15日	
承認	確認	担当
物津 13.10.16 横久	三竹 13.10.16 中浩	和田 13.10.15 哲夫

品質保証課記入

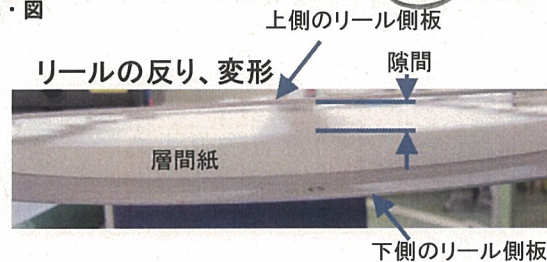
仕様番号 SDHL-SC-7-1
品名 カートストッパー
ロットNo 13.08.20.1.0003, 13.09.03.1.0065
対象数量 20,000
不具合内容及び確認内容

巻き緩み

巻き緩い



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)

巻き緩み発生

↓

スリルスリルに歪み有り

↓

作業者のリール矯正が強すぎた

不具合の生産日：13年8月20日

金型番号：P6055

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)

出荷前で巻き緩み異常は発生していなかった

↓

業務グループ

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(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)

計量時には異常はなかった

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・リール矯正時の規定として最大部25mm以下とする
・リール湾曲の酷いもの(25mm超)は使用不可とする

対策実施日：13年10月23日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回ロット	丸岡	13.10.23	山崎
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	13.10.23	優	
() / 実施	優		

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策をもとに対策を講ず

対策実施日：13年10月23日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回ロット	丸岡	13.10.23	山崎
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	13.10.23	優	
() / 実施	優		

(誰が、いつまでに何を、どうする)

注意して計量します

対策実施日：13年10月25日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回ロット	西野	13.10.25	滝沢
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	13.10.25	徹志	13.10.25
() / 実施	宏	徹志	徹志

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
作業者間での対策継続問題無し	物津 13.11.25 横久	和田 13.11.25 哲夫	対策後13.10.28.1.0283~13.11.07.1.0354の計5ロットにおいて、同不具合が再発し、有効性は確認できず、再発防止を要。	物津 13.11.25 横久	佐竹 13.11.25	和田 13.11.25 哲夫

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1