

不具合整理No.43-8-001

生産3課2G

## 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。

発行日： 2011年8月30日

不具合内容

品質保証課記入

指定回答日：

検査担当： 2011年9月13日

生産担当： 2011年9月7日

技術担当： 2011年9月7日

承認

確認

担当

近藤  
11.8.31  
広司橋本  
11.08.30  
謹昭

図番 8100-4912

品名 WR 1.5T\_L\_511W

対象数量 21,000

ロットNo. BT630007D1,

処置 通常・特採・選別・廃棄

クレーム内容及び確認内容  
端子反り (1.3mm有り) 板厚含むコメント  
組立工程に発見。4本中1本規格外

流出原因・対策

検査担当記入

出荷検査サンプル異常なし

対策

すべてのサンプル反り測定(生産課)  
を確認

変化点サンプル測定追加(特別管理)

控えサンプルの発生 いずれかに○印  
発生している・発生していない

対策実施日：H23年 8月 2日

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は  
図番を記入)

(難類 - 品証より指示) / 実施

承認

確認

担当

山岸  
11.9.22  
徳行喜蔵  
11.9.22  
忠彦11.9.21  
明浩中澤  
11.9.21  
千晴

生産担当記入

技術担当記入

&lt;製造物に対する見解の記入&gt;

11-ル前後のサンプル確認時は、  
問題なかった。  
また、画像装置の異常停止も、  
特別にない。

&lt;金型に対する見解の記入&gt;

○反りの状態は全体に弓なりになってい  
ます。金型内で発生するとすると、ある  
部分から曲がる状態になると考えます。  
よって金型内で発生は考えずらい。  
線材を巻き出し機から送り装置の  
筒での変形が考えられます。

発生原因・再発防止対策

○材料の状態によるリリの変化が確認され  
いる。(巻きクセ、ドラムの有無等で変形する)  
ので、リールの途中で材料の巻き出し状態  
を確認する。(目視)  
○画像装置の検討。

承認

確認

担当者

P番号P

対策実施ロットNo

対策実施日：H23年 9月 1日

11.9.-8  
清秀西洋  
11.9.-6  
雄二山岸  
11.9.22  
徳行

承認

確認

担当者

井澤  
11.9.9  
博文11.9.9  
和隆2011.9.9  
和隆

対策実施日：H 年 月 日

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(バネドリ製品(全)) / 実施

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

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

有効性の評価

110917 B1930063411~SR2  
111013 B155000651~9T3  
物部/RE

予防処置

要・不要

承認

確認

担当者

近藤  
11.11.03  
広司11.11.07  
謹昭11.11.07  
謹昭

(株) 鈴木

Rev : A

NQM-22020-1