

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：2015年11月12日

発生原因 生産課：2015年11月04日

流出原因 生産課：2015年11月09日

流出原因 品質技術課：2015年11月12日

不具合整理No. 47F-10-018

担当課 生産2-2

担当者 堀 忠郎

発行日：2015年10月30日

承認 確認 担当

承認 佐竹 影山

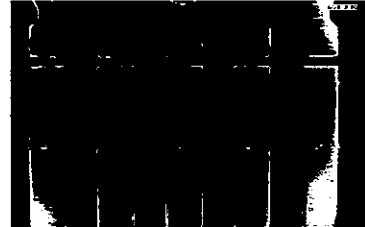
承認 15.10.31 15.10.30

承認 映次 由浩 第一

品質保証課記入

仕様番号	F1783-47060 1-5
品名	546Wターミナル ストレート(5)
ロットNo	15.08.27.2.S.024
対象数量	59,500
不具合内容及び確認内容	
約380pin連続でダコン発生。リールの20,000~40,000pinの間で発見	
異常品の暫定処理	確認中

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)

特に変化点はありませんでした。

(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)

生産中 特に肉厚異常ありませんでした。

↓
画像点検時異常なし。↓
生産中画像のエラー出ない
浮きだんごと思いつく。

不具合発生生産日：15年8月27日

金型番号：P5526

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

特に変化点はありませんでした。

(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)

確認された異常確認ありませんでした。

生産中材料と一緒に異物が入ると
思われ致。↓
同じように確認排除。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

カンポルにはありませんでした。

(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)

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

生産中 画像を確認した。

製品を確認した。と
流れている時異常な一か
様子みながら確認します。

対策実施日：15年11月2日

対策実施時№ 226,129

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

金子

15.11.09

承認

杉原

15.11.09

承認

堀

15.11.02

承認

志郎

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

材料時、2リールに一回不織布の
交換時確認します。

対策実施日：15年11月2日

対策実施時№ 226,129

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

金子

15.11.09

承認

杉原

15.11.09

承認

堀

15.11.02

承認

志郎

対策実施日：年 月 日

対策実施時№

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

山岸

15.11.9

承認

関口

15.11.09

承認

真衣

15.11.09

承認

内山

15.11.09

承認

貴子

標準類改訂

有

無

()

品質保証課

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

佐竹

15.11.06

承認

由浩

確認

影山

15.11.05

承認

第一

有効性の評価

対策後、15.11.02.2~2000~2006~15.12.03.2~2009~2020の計5回において点検を9回実施。有効性を確認し、判断を要しない。

予防処置 要、不要

承認

佐竹

15.11.06

承認

由浩

確認

佐竹

15.11.06

承認

由浩

担当

影山

15.11.05

承認

第一

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1