

50103801

【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。

発生原因 生産課： 2016年11月17日

流出原因 生産課： 2016年11月18日

流出原因 品質技術課： 2016年11月22日

指定回答日： 2016年11月22日

不具合整理No. 48F-11-006

担当課 生産3

担当者

発行日： 2016年11月15日

承認 確認 担当

佐竹 佐竹 片山

16.11.15 16.11.15 16.11.15

由浩 由浩 雄司

品質保証課記入

仕様番号 038342-3-01

品名 FX2-S-DS (1)

ロットNo 3-88388

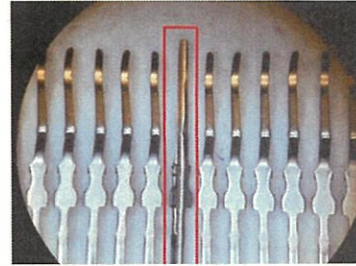
対象数量 876,600個

不具合内容及び確認内容

形状異常。

異常品の暫定処理 確認中 → 選別し再納品

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)

10連使用、異常発生無し

(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)

鉄ピンがカッター位置にズレが出てきた。

↓

ローラーゴムの硬化により製品がすりばた

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・ローラーをゴムからステンレスに変更
(生産技術)・周辺設備の異常発生・現場監督者へ
継続的に確認し直す。

対策実施日：2016年 12月9日

承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回ロットより

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

P井田 P井田 1/2

16.11.22 16.11.22 横川

博和 博和

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルは正常

(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)

10連アラムが出て作業者がいかに「カット」し処置を

処置がはたされなかった為流出していた

アラム発着時の処置の認識不足

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・アラムが出た場合は発生を呼んでフォローする
・製品異常発生時に作成 教育。

対策実施日：2016年 11月25日

承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回ロットより

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

P井田 P井田 1/2

16.11.22 16.11.22 横川

博和 博和

品質技術課

(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)

↓

↓

標準類改訂 有・無 ()

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

以降再発にいたしません
効果ありと判断します佐竹
17.4.19
由浩片山
17.4.19
雄司対策後3,8999~3,9061の計5ロットにおいて
同不具合が無く有効性有と判断致
します。黒岩
17.7.06
映次影山
17.7.05
善一片山
17.7.05
雄司

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1

起因部署記入