

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 熱処理G： 2013年8月20日

流出原因 熱処理G： 2013年8月20日

流出原因 品質技術課： 2013年8月23日

指定回答日： 2013年08月23日

不具合整理No. 45F-08-009

担当課 熱処理G

担当者 佐藤健一

発行日： 2013年8月12日

承認 確認 担当

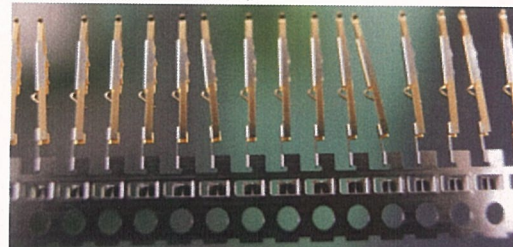
黒岩 13.8.12 映次	藤牧 13.8.12 和義	山田 13.8.12 健太
---------------------	---------------------	---------------------

品質保証課記入

仕様番号 56267-6199
品名 HI FIX SB REC. S-TERM.
ロットNo 13.03.21.1.04
対象数量 30,000
不具合内容及確認内容

端子変形

写真・図



発生原因

熱処理G

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

熱処理後の巻返し時に発生

(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)

巻返し時の巻出側にて製品がからんでいた。
巻返し時の巻取側のリールのうちに製品が挟まれた。
つなぎ後の巻出側のため、↓何か別の方法で対応した。
7カス時にチャリから巻く様にする。

↓
7カス時のつなぎ時にはその巻き方がないで
別のスポークリールに巻く様にする。

不具合発生日：13年3月2日

金型番号： P4488

流出原因

熱処理G

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

発生原因が不明

(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)

↓

↓

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)

サンプルは変形はありませんでした。

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

4月から対策、対応済

対策実施日：25年4月1日

対策実施ロットNo

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(G-Term) / 実施

承認 確認 担当

宮沢 宮沢 佐藤

13.8.12 13.8.12 13.8.12

勤 勤 健一

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

4月から生産課、と熱処理Gにて
対策済

対策実施日：25年4月1日

対策実施ロットNo

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(G-Term) / 実施

承認 確認 担当

宮沢 宮沢 佐藤

13.8.12 13.8.12 13.8.12

勤 勤 健一

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

7カスの巻き込み方法確認。

7カスの巻き込み仕様が正しいか確認。

黒岩
13.9.26
映次黒岩
13.8.20
映次対策後、13.08.20.1.01~13.09.05.1.10の計5
ロットにおいて、同不具合が無く、有効性有り
と判定されました。

予防処置 要、不要

黒岩
13.9.26
映次黒岩
13.9.26
映次黒岩
13.9.25
映次

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

