

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3月2日

流出原因 生産課： 2016年3月2日

流出原因 -：

指定回答日： 2016年3月2日

不具合整理No. 47M-02-034

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2016年02月26日

承認 確認 担当

承認 堀江 竹花

承認 16.2.26 16.2.26 16.2.26

承認 杉根 太郎 智治

品質保証課記入

仕様番号 31 5858 036 201 829 S +

品名 5858-36 PLUG SUB ASSY (H=0.8)

ロットNo 6211NS102, 03

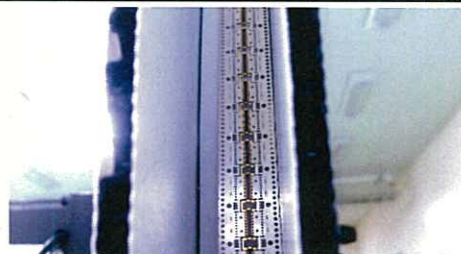
対象数量 38,000

不具合内容及び確認内容

巻方向不具合
正：嵌合面内巻き
不具合品：嵌合面外巻き

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)

たし

(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)

巻方向逆が発生
(嵌合面外)

↓
作業者の作業ミス

↓
思い込み作業・
巻き込み際の確認不足

不具合発生日： 2016 年 2 月 11 日

金型番号： MM514

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

たし

(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)

巻方向逆が流出

↓
中筒サンプル取得時に気が付かなかった

↓
思い込み作業と確認不足

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1/29 PL仕様書の巻取り方向を
作業者全員で再確認

・巻取機のところに巻取り仕様プレートと
貼り付けて防犯

対策実施日： 2016 年 3 月 1 日

対策実施ロットNo 6301NS2501

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

承認 山本 16.3.02 16.3.02 16.3.02

承認 敬祐 敬祐 敬祐

承認 敬祐 敬祐 敬祐

承認 敬祐 敬祐 敬祐

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・発生対策同様

・中筒サンプル取得時に巻方向の
確認をする。(巻取り仕様プレート確認)

対策実施日： 2016 年 3 月 1 日

対策実施ロットNo 6301NS2501

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

承認 山本 16.3.02 16.3.02 16.3.02

承認 敬祐 敬祐 敬祐

承認 敬祐 敬祐 敬祐

承認 敬祐 敬祐 敬祐

標準類改訂

有 (無) ()

(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掘む)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 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)

() / 実施

承認 確認 担当

承認 敬祐 敬祐 敬祐

承認 敬祐 敬祐 敬祐

承認 敬祐 敬祐 敬祐

承認 敬祐 敬祐 敬祐

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

有効性の評価にて、対策効果を
確認します。

承認 16.4.12 敬祐

対策後 6317NS101-08~6324NS101-11
対策5品目において不具合無しと為、有効性
と判断しております。

承認 16.4.12 敬祐

承認 堀江 16.4.12 太郎

承認 竹花 16.4.12 智治

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1