

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6月3日

流出原因 生産課： 2016年6月7日

流出原因 -

指定回答日： 2016年06月07日

不具合整理No. 47F-05-013

担当課 生産3課

担当者 千脇政博

発行日： 2016年05月31日

承認 確認 担当

黒岩 和田 藤次

16.5.31 16.5.31 16.5.31

映次 折夫 正章

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 136427-8-01

品名 W.FL2-LP-040 LPシェル

ロットNo 2-4002

対象数量 50,000

不具合内容及び確認内容

異物（スクラップ）混入

異常品の暫定処理 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)

(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)

スクラップ管からスクラップが飛び散った為(可能性)

↓

スクラップ飛び散り防止(シート)が徹底されていなかった。

↓

教育・認識不足。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・スクラップ飛び散り防止シート取り付け。
(さん定対策)。

恒久対策として専用シート作成する。

また外部より異物が混入しない様

バラストカートBOXでカバー設置。

対策実施日 2016年 6 月 1 日 承認 確認 担当

対策実施時No. 2.4072~

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

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

起因部書記入

不具合発生生産日 2016年 5 月 19 日

金型番号： P5425

流出原因

生産課

(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)

発生原因と同じ。(バラスト製品なので飛び散り)

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策と同じ。

対策実施日 2016年 6 月 1 日 承認 確認 担当

対策実施時No. 2.4072~

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

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

16.6.06 16.6.06 16.6.06

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

品質保証課

効果の確認

スクラップの飛散を防止する専用シート

を設置するとマグネット付きシートに17

等により容易に設置することが可能と

なり混入することがなくなりました。

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

黒岩

藤次

対策後、2.4083~2.4134の合計ロットにおいて、同

不具合が再発しない有効性を有りと判断致す。

予防処置 要、不要

16.8.25

16.8.24

16.8.25

16.8.24

16.8.25

16.8.24

16.8.25

16.8.24

16.8.25

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1