

96560059

【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。

指定回答日：2016年11月28日

発生原因 生産課：2016年11月23日

流出原因 生産課：2016年11月24日

流出原因 品質技術課：2016年11月28日

不具合整理No. 48M-11-005

担当課 モールド生産G

担当者

発行日：2016年11月21日

承認 確認 担当

浅川 堀江 松本
16.11.22 16.11.21 16.11.21
裕規 太郎 達也

品質保証課記入

仕様番号 G-109772

品名 BB35C-PAA40AB3-520E-DLF

ロットNo 161104-2-Z-0004

対象数量 40,950個

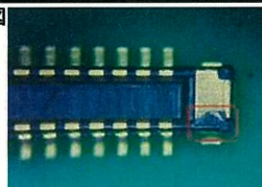
不具合内容及び確認内容

タブ樹脂被り
成形品のリール中心あたりでKキャビ1つだけ発見。

異常品の暫定処理

確認中

写真・図



発生原因

発生対策

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)

タブと成形ノズルの合わせが、

↓
タブの変化↓
タブに変化点があった？↑
ノズルが太く太くなった？

不具合発生日：16年11月4日

金型番号：MM526

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当
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

流出原因

流出対策

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)

カメラの調整ができていなかった

↓
エッジが検出できていなかった↓
想定外の幅になった

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日：16年12月15日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 6.12.28 金井 石川
水平展開の有・無 16.12.26 三影
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)
(BB35C-PAA40AB3-520E-DLF) / 実施

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルには発生していませんでした

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 浅川 山岸 山岸
16.12.2 16.12.27 16.12.27
裕規 敏樹 敏樹
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

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		
有効性の評価にて対策効果を確認					承認	確認	有効性の評価			承認	確認
浅川 17.2.03 裕規					浅川 17.2.03 裕規	竹花 16.12.28 智治	対策後161216-2-C-02.09-161222-2-F-01-03の計5ロットにおいて同不具合無しの場合、有効性有りと判断致します 予防処置要 不要			浅川 17.2.03 裕規	山岸 17.2.03 敏樹

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1