

50102007

【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：2013年03月07日

発生原因 生産課：2013年02月27日

流出原因 生産課：2013年03月04日

流出原因 品質技術課：2013年03月07日

不具合整理No. 44F-02-009

担当課 生産三課 1 G

担当者 石原直人

発行日：2013年02月22日

承認 確認 担当

承認 黒岩 13.2.22 映次	確認 藤牧 13.2.22 和雄	担当 山田 13.2.22 健太
---------------------------	---------------------------	---------------------------

品質保証課記入

仕様番号 035624-9-11

品名 HC3-84S CJタンクG-21

ロットNo 1-4086

対象数量 9,412

不具合内容及び確認内容

接触部、テール部変形

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)

段取後1日間の完了変化点なし

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の発生原因を掘む)

巻取機のガイド調整不備がよったと思われる。

↑
ガイドのガイドローラーの上に乗っていった。

↓
製品が直接ガイドに当たってしまい変形したと思われる。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

次回生産時、巻取機ガイドの調整確認と

生産技術へ依頼する。

調整後巻き込み、巻取状況の確認とする。

不具合の発生日：12年10月9日

金型番号：P2372

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)

なし

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掘む)

発見出来なかった。

↓
サンプルに発生していた。

↓
ライン上に発生していたため。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

品質保証に外觀指導書に記入してもらう。

対策実施日：13年2月25日

対策実施ロットNo. 1,4088~

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 黒岩 13.2.27 智規	確認 鈴木 13.2.28 司	担当 山田 13.2.27 章
---------------------------	--------------------------	--------------------------

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回繰り返し返して真の流出原因を掘む)

サンプルには発生していませんでした。

(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 太田 13.2.27 智規	確認 黒岩 13.2.27 映次	担当 山田 13.2.27 章
---------------------------	---------------------------	--------------------------

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

巻取機ガイドの調整は生産技術
と行っており、

黒岩
13.4.23
映次

山田
13.4.23
健太

対策後1,4088~1,40999番に5Pにあり
同不具合が無い為有効性有りとして判断致す。

予防処置 要、不要

黒岩
13.6.20
映次

鈴木
13.6.20
司

山田
13.6.19
健太

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1