


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： 2014年1月22日

流出原因 生産課： 2014年1月22日

流出原因 品質技術課： 2014年1月27日

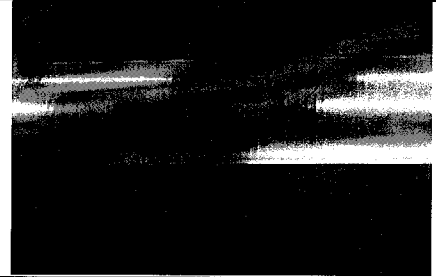
不具合整理No.		45F-01-004	
担当課		生産三課 2 G	
担当者			
発行日：		2014年01月20日	
承認		確認	担当
			

指定回答日： 2014年01月27日

仕様番号	JK04-SP001-00
品名	ヨウハクシメッシュ
ロットNo	13. 07. 23. 1C. 0002, 13. 08. 24. 1E. 0001
対象数量	620M
不具合内容及び確認内容	

変形
発生は、製品中央付近で、30cm～3m間隔で、断続的に発生。
13. 07. 23. 1C. 0002, 13. 08. 24. 1E. 0001生産分

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)

スタート時、インクでは確認できませんでした。

↓

途中確認時にもおこりました。

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

連続ではなくランダムで発生している
ので、プレスではないと考えます。

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)	14.2.11	14.2.11	西澤	14.2.11	14.2.11
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	() / 実施					

不具合発生日： 13年7月23日

金型番号： FT065

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)

巻き状態を見た時には確認できませんでした。

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

製品巻き取り時に折れ要因がないか
確認していきます。

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)	14.2.13	14.2.13	西澤	14.2.13	14.2.11
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	() / 実施					

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)

巻き返し時には確認できませんでした。

↓

検査時には確認できませんでした。

↓

リールに巻き返す時も確認できませんでした。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

検査時の時11びなと巻き返し時も
折れがないか確認しながら作業していきます。

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)	14.2.17	14.2.17	山岸	善哉	代内
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	() / 実施	14.2.17	14.2.17	徳行	中産	知紀

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
弊社内の要因を確認はしたが、検出出来ず、お客様に合致し、要因を確認することができない。今後の要因について。	近藤 14.3.19 広司	近藤 14.3.19 広司	起因部が特定されない状況。 今後の生産において再確認。 予防処置 要、不要	近藤 14.3.19 広司		近藤 14.3.19 広司

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1