

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： 2015年10月22日

発生原因 生産課： 2015年10月14日

流出原因 生産課： 2015年10月19日

流出原因 -： 2015年10月22日

不具合整理No. 47F-10-006

担当課 生産 1-1

担当者 三井

発行日： 2015年10月08日

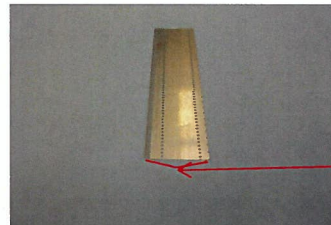
承認 確認 担当

黒岩 佐竹 佐竹
15.10.08 15.10.08 15.10.08
映次 由浩 由浩

品質保証課記入
不具合内容

仕様番号 303895-8-11
品名 BM28 (0.6)-PVタンシ(D)
ロットNo 1509.9.F.0006A/B
対象数量 3,600,000
不具合内容及び確認内容
キャリア折れ (B側)
異常品の暫定処理 廃棄

写真・図



V状に折れあり

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)

倉取り送りローラーのバラン悪い

↓

上下に挟む様になつてた

↓

調整不足

不具合ロット生産日： 15年 9月 9日

金型番号： P6313

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)

変形部からリール内の底

発見出来ない

(誰が、いつまでに何を、どうする)

製品を通し再調整

対策実施日： 15年 11月 23日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. ニスロット2/

水平展開の有(無) 15.11.23 15.11.23 三井

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 清秀 和彦

() / 実施

標準類改訂

有

無

()

(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.

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

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

ナセルも同様の傾向有り。
教習所等、再発防止対策有り。
判断あり。

佐竹
16.1.04
由浩

佐竹
16.1.04
由浩

対策後、15.11.23. R0013-001AB~15.12.01.9-
T0007-0013ABの計5ロットにおいて不良発生なし。
再発防止対策済み。

佐竹
16.1.04
由浩

佐竹
16.1.04
由浩

佐竹
16.1.04
由浩

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1