

## 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： 2015年06月02日  
流出原因 生産課： 2015年06月05日  
指定回答日： 2015年06月10日  
流出原因 品質技術課： 2015年06月10日

不具合整理No. 46F-C5-J11

担当課 生産3-2

担当者 西沢 雄二

発行日： 2015年05月28日

承認 確認 担当

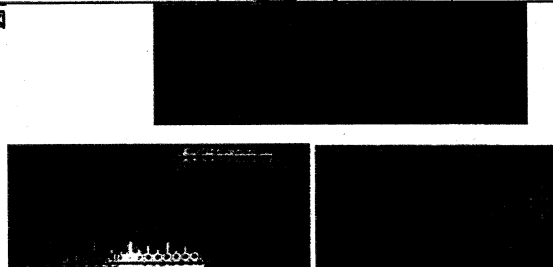
承認 浅川 15.5.29 裕規  
確認 橋本 15.05.28 謹昭  
担当 橋本 15.05.28 謹昭

品質保証課記入

品質保証課記入

仕様番号 39X0.40XT0.08  
品名 プラスG-BAR 39X0.40XT0.08  
ロットNo 150105-1M-003  
対象数量 60,000  
不具合内容及び確認内容  
グランドバー変形  
発生率：17,650/60,000 pcs  
17,650 pcsは、リールの真ん中で発見され、連続発生している。  
製品が巻かれたリールとリールが入った外箱の外観に異常（破損やキズ等）無し。

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)

カスとによりダブコン。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

全研後のロットで  
カスと×確認が不完全だった。

↓  
通常のカスと×では止まりにくい

↓

不具合時の生産日：15年/月/日

金型番号： FT214

## 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掘む)

昼休み中に移動していたものと思われる。  
↓  
無人で動いていて、セルにセリがなかった。  
↓  
スタート、エント時には無かった。

## 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掘む)

リールに発生はなかった。  
リール内の検査はしないのでリール内の  
変形は気づかなかった。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ハンダ刀先をシャープ角を付け  
カスよりしにくい形状にする。

対策実施日：15年5月2日

承認 金子 15.5.10 品

確認 金子 15.5.10 品

担当 栗 15.5.10 品

(有の場合、対象製品名又は顧客を記入)  
( ) / 実施

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

西後と付け付たとき、対策を考えていく。

対策実施日： 年 月 日

承認 金子 15.5.10 品

確認 金子 15.5.10 品

担当 栗 15.5.10 品

(有の場合、対象製品名又は顧客を記入)  
( ) / 実施

(誰が、いつまでに何を、どうする)

製品の梱包時にリール内をしっかりと  
確認する。

対策実施日：2015年6月2日

承認 浅川 15.5.29 裕規

確認 橋本 15.5.10 謹昭

担当 橋本 15.5.10 謹昭

(有の場合、対象製品名又は顧客を記入)  
( ) / 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 浅川 15.10.28 裕規

確認 橋本 15.10.28 謹昭

有効性の評価

承認 浅川 15.10.28 裕規

確認 橋本 15.10.28 謹昭

担当 橋本 15.10.28 謹昭

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1