

## 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03月24日

発生原因 生産課： 2016年03月15日  
流出原因 生産課： 2016年03月18日  
流出原因 品質技術課： 2016年03月24日

不具合整理No. 47M-03-003

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2016年03月10日

承認 確認 担当

浅川 16.3.11 裕規

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号	31 5858 036 201 829 S +
品名	5858-36 PLUG SUB ASSY (H=0.8)
ロットNo	6212NS101
対象数量	8,750
不具合内容及び確認内容	
巻不具合 通常品と巻出し方向が逆になっている	
異常品の暫定処理	回収

写真・図



誤

正

## 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)

なし

(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)

巻出し方向が逆

↓

RLセッ時、表裏反対に付けた。

↓

RLを巻く際に、  
巻き戻し方向を逆にしていた。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

三連巻取機へのRL設置時にRL素子の  
右確認をすると共に、端子の巻き直しを  
する際は、山本が黒岩に依頼していく。  
2/29に5858、5859のRL仕様書の閲覧を  
行い、作業員再確認を行った。

対策実施日：2016年 2月 29日 承認 確認 担当

対策実施の付加

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

山本 16.3.15 黒岩 16.3.15 黒岩 16.3.15

敬祐 敬祐 敬祐

## 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)

RLの巻き直しを行っている。

(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)

巻出し方向逆が流出

↓

RL巻取機の際、方向を間違えた。

↓

RL巻き戻し方向確認なし  
(作業ミス)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻き直し実施の際は、現場で工程確認カード  
作業員へ履歴を残し、サインをもらう。  
また、RL仕様書通りであるかの確認も行う。

対策実施日：2016年 3月 15日 承認 確認 担当

対策実施の付加

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

山本 16.3.15 黒岩 16.3.15 黒岩 16.3.15

敬祐 敬祐 敬祐

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

検査で巻き方向は確認していません。

(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)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻き直し実施の際は、現場で工程確認カード  
作業員へ履歴を残し、サインをもらう。  
また、RL仕様書通りであるかの確認も行う。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施の付加

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

山本 16.3.16 黒岩 16.3.16 黒岩 16.3.16

敬祐 敬祐 敬祐

標準類改訂 有 ( )

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

有効性の評価

対策後 6317NS101-08~6324NS101-119  
計5ロットにおいて、同不具合無しを確認。  
2年11月までに再発防止します。

浅川 16.4.13 堀江 16.4.13 竹北 16.4.12

裕規 裕規 太郎 裕規

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1