

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02月12日

発生原因 - : 2016年02月05日
流出原因 業務課 : 2016年02月10日
流出原因 - : 2016年02月15日

不具合整理No.		47F-02-005	
担当課	業務課		
担当者	古林		
発行日:	2016年02月02日		
承認	確認	担当	
			

品質保証課記入

仕様番号	GAV-NHPC-S5291A-LF (SN)
品名	GAVナイフ コネクタコネクタ
ロットNo	15.12.11.1..0256
対象数量	1RL
不具合内容及び確認内容	現品票数量の修正漏れ。 実数が3,864ヶに対し、現品票が満巻きの6,000ヶとなっている。
異常品の暫定処理	納品

写真・図

発生原因

発生対策

(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

不具合ロット生産日： 年 月 日

金型番号： P4975

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			

流出原因

流出対策

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

現品 3,864ヶに対し、現品票は6,000ヶとなっていた

(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)

端数確認の際、見落としがあった

検査データとの確認に、チェックミスがあった

現品と、端数リールNo数量の照合が不十分であった

(誰が、いつまでに何を、どうする)

現品と、端数リールの数量を確認後、
検査成績表のデータ数値にチェックする事で、
計量時の見落としを防止する。

対策実施日： 16年 2月 8日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	次回より		
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			

(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)

(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			

標準類改訂

有・無 ()

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
タンクを必要としないものは発生しない 判断済み	佐竹 16.7.13 由浩	片山 16.7.11 雄司	対策後16.01.12.1..0269~0273~16.01.26.1..0294 ロット27同不具合ないため有効と判断 予防処置 要、不要	佐竹 16.7.13 由浩	佐竹 16.7.13 由浩	片山 16.7.11 雄司

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1