

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04月07日

発生原因 生産課：2016年03月30日

流出原因 生産課：2016年04月04日

流出原因 品質技術課：2016年04月07日

不具合整理No. 47F-03-017

担当課 生産4-2

担当者

発行日：2016年03月25日

承認 確認 担当



不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 QH-SC190-LB0096-A

品名 セルカンシュウテンザ IA1

ロットNo 160314-1E-001

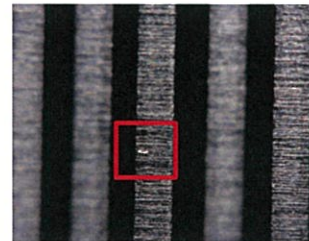
対象数量 1,500

不具合内容及び確認内容

客先受入検査にて、17枚連続の打痕を検出。

異常品の暫定処理 確認中

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掘む)

材料からの発生の可能性もあり
 確認中
 ↓
 ↓

不具合発生日：年 月 日

金型番号：P5987

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掘む)

↓
 ↓
 現在のサマレ確認では発見出来ません

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)

保管ヤードにありませうでた。

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

確認中

対策実施日：16年4月13日

承認

確認

担当

対策実施日時 22:00~24:00

丸岡

丸岡

佐藤

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

16.4.13

16.4.13

(誰が、いつまでに何を、どうする)

17枚のNG規格がなく現在のサマレ
 確認では現場での発見ができています

対策実施日：16年4月13日

承認

確認

担当

対策実施日時 22:00~24:00

丸岡

丸岡

佐藤

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

16.4.13

16.4.13

(誰が、いつまでに何を、どうする)

決められた規格で検査します。

対策実施日：16年4月14日

承認

確認

担当

対策実施日時 22:00~24:00

丸岡

善哉

善哉

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

16.4.14

16.4.14

16.4.14

標準類改訂

有

無

()

品質保証課

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

客先で打合せによる指定規格で
 発生を判断。

佐竹

近藤

対策実施 16.4.15-112-01-01 ~ 16.04.19.10.01-16.05.01-01
 500枚に1枚は不良品なしとの有効性を確認し判断しました

佐竹

佐竹

近藤

予防処置 要、不要

佐竹

佐竹

近藤

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1