

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 品質保証課： 2015年03月13日 迄
流出原因 品質保証課： 2015年03月18日 迄
流出原因 -： 2015年03月23日 迄

指定回答日： 2015年03月23日

不具合整理No. 46F-03-003		
担当課	品質保証課	
担当者	影山 善一	
発行日	2015年03月10日	
承認	確認	担当
近藤 15.3.11 広司	佐竹 15.3.11 由浩	影山 15.3.10 善一

品質保証課記入

仕様番号 PMMR8638-42
品名 Kタイプ ナイフ タンク
ロットNo 15.02.21.4.0001-0005
対象数量 746,900
不具合内容及び確認内容

納品書と現品数量の相違。
誤) 749,400ヶ
正) 746,900ヶ

写真・図

発生原因

発生対策

品質保証課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

数量相違発生

(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)

納品書の数量が正しい。

↓
検査日報の数量が正しい。↓
検査員が正しい数量の情報
を知らなかった。(情報がなかった)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

特別作業等の品質確認
では、確認後数量を確実に
検査員に伝えよう。

不具合発生日： 15年4月2日

金型番号： P6173

対策実施日： 15年4月10日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 15.04.10.~	黒岩 15.4.10	佐竹 15.4.10	影山 15.4.10
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	映次	由浩	善一

流出原因

流出対策

品質保証課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

数量違い流出

(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)

数量違いの納品書を送った。

↓
数量違いの納品書で発行した。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策と同じです。

対策実施日： 15年4月10日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 15.04.10.~	黒岩 15.4.10	佐竹 15.4.10	影山 15.4.10
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	映次	由浩	善一

(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)			

品質保証課

原因区分	<input checked="" type="checkbox"/> 作業	<input type="checkbox"/> 金型	<input type="checkbox"/> 材料	<input type="checkbox"/> 検査工程	<input type="checkbox"/> 設備	<input type="checkbox"/> 梱包・輸送	<input type="checkbox"/> 管理・仕様	<input type="checkbox"/> 顧客	<input type="checkbox"/> その他
効果の確認	承認 黒岩 15.5.19 映次	確認 影山 15.5.19 善一	有効性の評価 対策後、15.04.14.4.0001~15.04.18.4.0005 の5ロットにおいて、同不具合が数回発生 停止と判断致しました。				承認 黒岩 15.5.19 映次	確認 佐竹 15.5.19 由浩	担当 影山 15.5.19 善一
同様の不具合発生なし 効果ありと認。									

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1