

## 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：2012年6月20日

生産担当：2012年 月 日迄  
検査担当：2012年 月 日迄  
業務担当：2012年 6月 20日迄

不具合整理No. 43F-06-008		
生産 生産管理 課 業務 G		
生産担当 高野		
発行日：2012年 6月 13日		
承認	確認	担当
佐竹	佐竹	高野
12.6.13	12.6.13	12.6.13
由浩	博久	

品質保証課記入

図番 301963-4-12  
品名 B M26PC0.9-DC-1.25V CPタンシ (0.9)  
ロットNo. 1.0003  
対象数量 69,400個  
クレーム内容及び確認内容

写真・図



- ①外箱のロット表記No. とリール現品票の表記違い  
②巻き不具合 (業務確認時巻きは異常なし)

## 発生原因

生産課・めっき課・技術課・(業務グループ)

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

①業務グループにて1-0001~0003までの製品を分割する時ロット表記を間違える。

(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)

外箱のロット表記No.とリール現品票の表記違い発生

ロット分割で外箱のロットNo.記入を間違える。

リールNo.を確認し照合しての記入を  
してなかつた。

不具合発生日：12年6月7日

P番号：P5919

## 流出原因

生産課・めっき課・技術課・(業務グループ)

(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)

外箱のロット表記No.とリール現品票の表記違い流出

発送する前に外箱現品票の確認してない  
分割品の表示4ステップ手順ない

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今後分割時必ずリールの現品票  
と照合を行い確認してから外箱  
のロットNo.を記入します。

高野、6/14から

対策実施日：12年6月14日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 1,0004	佐竹	滝沢	高野
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	12.6.15	12.6.14	12.6.14
( ) / 実施	徹志	徹志	正樹

## 流出対策

(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			

(誰が、いつまでに何を、どうする)

分割品の表示4ステップ手順を作成し  
作業者に教育して徹底させます。

滝沢、6/20より

対策実施日：12年6月20日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 1,0004	佐竹	滝沢	高野
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	12.6.15	12.6.14	12.6.14
( ) / 実施	徹志	徹志	樹

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	確認	有効性の評価	承認	確認	担当		
	分割品の表示4ステップ手順と教育を行っており作業員理解している	黒岩 12.11.06 映次	高野 12.11.05 博久	対策後、1,0004~1,0099の計15ロットにおいて同不具合が意図的・偶然性有りと判断致した	黒岩 12.11.06 映次	高野 12.11.05 博久	211.05		