

## 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 生産課： 2017年4月3日

流出原因 生産課： 2017年4月5日

流出原因 -

指定回答日： 2017年04月05日

不具合整理No. 48F-03-012

担当課 生産4-1

担当者 玉井、綿貫

発行日： 2017年03月29日

承認 確認 担当

佐竹 17.5.31 由浩	和田 17.3.30 哲夫	和田 17.3.30 哲夫
---------------------	---------------------	---------------------

品質保証課記入

仕様番号 72 5261 300 399 000

品名 5261 RECE C/T

ロットNo 7118SS116

対象数量 28,000個

不具合内容及び確認内容

員数不足

現品票28,000Pinに対し、実数14,300Pin。

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)

生産指示数量に合わせる為、巻き取り機のカウント  
設定を変更しました。  
(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)

半分の数量しか巻かいていなかった  
↓

2ヶ取りでアレスのカウントの場合に1/2でセット  
巻き取り機の場合は1/1でセットしてなかった。  
↓

1/1で ~~1/2~~ から2ヶ設定しなかったためならなかった。  
↓

不具合発生日：17年1月18日

金型番号： P3305

## 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)

カウントの設定を変更しました。

(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)

巻き取り数量以下の生産だった

数量の調整の為に1/1の設定をした  
↓

半分の1/1になっていたのを気付かなかった。  
↓

(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)

教育を実施 4/7

対策実施日： 17年4月7日

承認 確認 担当

対策実施時No.

水平展開の有・無  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)  
(全数) 1ヶ/1 実施

承認 宮澤 2017-04-10 章	確認 宮澤 2017-04-10 章	担当 玉井
-----------------------------	-----------------------------	----------

(誰が、いつまでに何を、どうする)

教育を実施 4/7

対策実施日： 167年4月7日

承認 確認 担当

対策実施時No.

水平展開の有・無  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)  
(全数) 1ヶ/1 実施

承認 宮澤 2017-04-10 章	確認 宮澤 2017-04-10 章	担当 玉井
-----------------------------	-----------------------------	----------

(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

対策実施時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

対策後発生無し、効果有り

佐竹  
17.5.14  
由浩和田  
17.5.12  
哲夫対策後7518SS101-15~7712SS110-217  
の5ロットにおいて同不良発生が確認されず  
有効性ありと判断致しました黒岩  
17.11.22  
映次和田  
17.11.22  
哲夫和田  
17.11.22  
哲夫

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課



## 教育訓練実施報告書

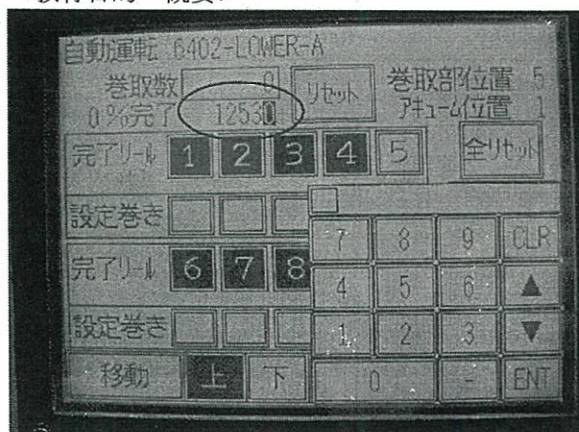
承認

作成



教育・訓練名	巻き取り機カウンターセット方法	総時間	0.5 時間
実施日	2017 年 4 月 7 日	講師/指導者	山本 祐樹
主催	生産 4 課	場所	現場
使用テキスト (文書名/版数)		対象部署	生産 4 課

## &lt;教育目的・概要&gt;



多連巻き取り機

カウンター設定は、多数個取りで有っても1ヶ取りの数量を入力する事。

(氏名が特定できれば別紙添付可)

参加者 (入力) 参加者 (サイン)

小林 隆幸 小林 隆幸

山本 祐樹 山本 祐樹

玉井 弘章 玉井 弘章

山口 大輔 山口 大輔

佐藤 大樹 佐藤 大樹

綿貫 佳人 綿貫 佳人

山崎 翔太 山崎 翔太

北島 博之 北島 博之

内堀 龍大 内堀 龍大

宮崎 恭次郎 宮崎 恭次郎

宮崎 勇人 宮崎 勇人

<コメント (期待できる効果、今後の課題及び効果の確認補足等) >  
カウンター設定ミス防止

No.	効果の確認方法	評価結果 (該当に○)	
1	筆記試験	合格	不合格
2	レポート提出	合格	不合格
3	出来栄確認	合格	不合格
4	質疑応答	問題なし	問題あり
5	再教育の必要性	なし	必要
6	認識訓練	理解している	理解していない
		合計 人	

該当区分に■（チェック）をする			社内資格認定（□有り・□無し）		公的資格認定（□有り・□無し）	
区分	<input type="checkbox"/>	教育訓練プログラム①	<input type="checkbox"/>	教育訓練プログラム④	<input type="checkbox"/>	外部教育訓練
	<input type="checkbox"/>	教育訓練プログラム②	<input type="checkbox"/>	教育訓練プログラム⑤	<input checked="" type="checkbox"/>	職場内教育訓練
	<input type="checkbox"/>	教育訓練プログラム③	<input type="checkbox"/>	教育訓練プログラム⑥	<input type="checkbox"/>	その他

※区分の詳細は、本基準 7.項参照