

82508240

【用紙-1】

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。

不具合整理No. 43F-2-010

生産管理課 業務 G

生産担当 坂巻

発行日: 2012年 2月 16日

承認 確認 担当

承認	確認	担当
黒岩 12.2.16 映次	藤牧 12.2.16 和義	藤牧 12.2.16 和義

指定回答日: 2012年 2月 22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 2月 22日迄

写真・図

袋



品質保証課記入

図番 XSYOC6-0130

品名 205C コンタクト

ロットNo FA120121131-109

対象数量 5,000

クレーム内容及び確認内容

現品票表示間違い

内箱の現品票が2,500、

袋の表示が2,500と5,000のものがある。

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返す真の発生原因を掘む)

箱の中に入れるときにみたつもりがよく
みていなかった

箱に入れるときによくみて入れるようにしたい

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・現品票の数量表示を確認し、
工程指示カードの「数量は指示通りか」
をチェックする。

対策実施日: 12年 2月 21日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産ロットより	黒岩 12.2.21 映次	藤牧 12.2.21 和義	藤牧 12.2.20 和義
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			

不具合発生日: 12年 1月 2日

P番号: P3979

流出原因

生産課・めっき課・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回繰り返す真の流出原因を掘む)

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			

品質技術課・(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回繰り返す真の流出原因を掘む)

箱の中に入れるときにみたつもりが
よくみていなかった

箱に入れるときによくみて入れるようにしたい

次回に気を付けてやり直す
計量・梱包作業終了後、現品票の数量を
再確認する。

対策実施日: 12年 2月 2日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産ロットより	黒岩 12.2.21 映次	藤牧 12.2.21 和義	藤牧 12.2.20 和義
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			

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

副工長(17.新成果)。
作業(担当者)に直接指導

黒岩
12.4.24
映次

藤牧
12.4.24
和義

対策後 FA12.02.21.1.31.101~FA12.02.21.1.31.048.0515-ロットにおいて、同不具合がない
為有効性ありと判断致す。

黒岩
12.4.24
映次

藤牧
12.4.24
和義

藤牧
12.4.24
和義

(株) 鈴木

Rev: D

QCM-22020-1

藤牧
12.4.23
映次

黒岩
12.4.24
映次