

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： 2013年12月26日

発生原因： 迄

流出原因： 迄

流出原因 業務グループ： 2013年12月26日 迄

不具合整理No. 45F-12-006

担当課 生産管理課 業務G

担当者

発行日： 2013年12月18日

承認 確認 担当

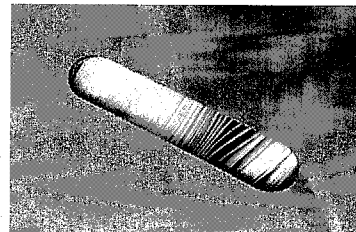
黒岩 13.12.18 和田 13.12.18 清水 13.12.18

品質保証課記入

仕様番号 415CPB-143-51F (ノッチシートキアリ)
品名 W=2.6MM P=0.85MM H=0.6MM F-B CN SOCKET C
ロットNo. 13.11.09-S1.A.003
対象数量 398,500
不具合内容及び確認内容

巻き不良

写真・図



発生原因

発生対策

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の発生原因を掴む)

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

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P6098

流出原因

流出対策

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掴む)

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

業務グループ

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掴む)

対策実施日： 13年12月26日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 13.12.26X降

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

巻き不良確認のついで作業確認
→ 問題無し

黒岩 14.3.25 和田 14.3.25 清水 14.3.25

対策実施 14.01.28 51.E.0001~14.02.18 51.G.0010の
新ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性有り
と判断致し、

黒岩 14.3.25 次

和田 14.3.25 哲夫

清水 14.3.25 哲夫

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課