

## 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：2017年07月10日

発生原因 生産課：2017年07月05日

流出原因 品質技術課：2017年07月06日

流出原因 業務グループ：2017年07月10日

不具合整理No. 49M-07-002

担当課 モールド生産G

担当者

発行日：2017年07月03日

承認 確認 担当

浅川 17.7.05 裕規  
黒岩 17.7.06 利成  
島田 17.7.03 尚四

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 G-110276

品名 APB-PAAAB1-500E-DLF

ロットNo 170509-1-H-0004

対象数量 53,800個

不具合内容及び確認内容

現品票の数量記載ミスによる現品数量過多。  
マーキング画像検査未実施の為、マーキング残有り。

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)

なし

(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)

数量記載ミス

↓

リールにマスキがあり

↓

マスキスタート時に画像を

リセットし忘れてしまった。

不具合発生日 2017年5月9日

金型番号：MM537

流出原因

流出対策

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

なし

(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)

数量過多流出

数量記入時に、しっかり確認ができていなかった

見落とし、作業ミス

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

5/10 島田が画像をしっかりとリセットして

記入数量に間違いがないか！  
確認するように指導

対策実施日：2017年5月9日

対策実施日No. 170509-1-H-005

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

承認 確認 担当

承認 黒岩 17.11.01 利成 島田

承認 黒岩 17.11.01 利成 島田

承認 黒岩 17.11.01 利成 島田

承認 黒岩 17.11.01 利成 島田

( ) / 実施

(誰が、いつまでに何を、どうする)

数量については検査で見つけていません。  
画像未実施については再教育を実施はした  
(マーキング表示品は次工程(発送)に回す)

対策実施日：2017年5月15日

対策実施日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

承認 確認 担当

承認 浅川 17.11.02 裕規 山岸 17.11.02 教樹 山岸 17.11.02 教樹

承認 浅川 17.11.02 裕規 山岸 17.11.02 教樹 山岸 17.11.02 教樹

承認 浅川 17.11.02 裕規 山岸 17.11.02 教樹 山岸 17.11.02 教樹

承認 浅川 17.11.02 裕規 山岸 17.11.02 教樹 山岸 17.11.02 教樹

標準類改訂

有 (無)

品質保証課

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

有効性の評価にて対策効果を確認した

浅川 17.12.04 裕規

黒岩 17.12.01 利成

対策後、170511-1-H-01-02-170525-1-H-02  
の計5ロットにおいて不具合無しと確認できた。  
再発防止。

浅川 17.12.04 裕規

黒岩 17.12.01 利成

小林 17.12.01 歩夢

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1