

【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。

2月17日
指定回答日： 2015年01月20日

発生原因 生産課： 2015年01月09日 迄
流出原因 生産課： 2015年01月15日 迄
流出原因 業務グループ： 2015年01月20日 迄

不具合整理No. 46F-01-002		
担当課	生産四課 1 G	
担当者		
発行日：	2015年01月06日	
承認	確認	担当
近藤	佐竹	片山
15.1.06	15.1.06	15.1.-6
宏司	由浩	雄司

品質保証課記入

仕様番号 SWPZ-A031GG-M025
品名 36Pコカ'タ'ウスイネタジ' S417
ロットNo 039442、038547、039443、042077
対象数量 17RL
不具合内容及び確認内容

写真・図

リール現品票にツナギ表示が記載されていない。
ツナギ無しの'0'が記載されていない。

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

移動表(現品表)は同じなかつた記入
ルールが先ずかいてあった。
同じ客先からの移動表(現品票)使用の製品
も同時に生産していた

注意有誤不足

トに仕様書の確認作業を必ず行う
指示・指導
同じ移動表でも前回のようなルール違い
があまりと事例発生実施

2/13

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P4162

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次ロットより	15.1.06	15.1.06	小野
水平展開の有(無)			
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

移動表が同じでもルール違いの認識
なく間違いに気付いていない(認識不足)

確認作業の徹底指導

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次ロットより	15.1.06	15.1.06	小野
水平展開の有(無)			
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

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)

継ぎ0の時に0を記入するものと記入しないものがあって、
(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)

継ぎ0の時も記入しなくて良いと思った。
チェック用紙にその様な指示がなかった。

現品チェックカードに継ぎ無し時に0を書く指示が
なかった。

現品チェックカードに継ぎ表示で0を書く
かどうに正明記してもらう様にした。

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次ロットより	15.2.17	15.2.17	歌原
水平展開の有(無)			
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

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
不具合履歴カード作成 現品チェックカード改版 作業者の常時確認を指示 結果あり	黒岩 15.4.20 映次	片山 15.4.24 雄司	対策後 045436-0001 ~ 048537-0010の品+SPYF において、自ら集合の無い為、有効性有と判断致 します。	黒岩 15.5.13 映次	佐竹 15.5.05 由浩	片山 15.5.13 雄司

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1