

76700001

【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。

指定回答日：2015年06月17日

発生原因 生産課：2015年6月12日

流出原因 生産課：2015年6月17日

流出原因：-

不具合整理No. 46F-06-004

担当課 生産1-1

担当者 小田

発行日：2015年6月4日

承認 確認 担当

黒岩 佐竹 片山

15.6.04 15.6.04 15.6.04

映次 由浩 雄司

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 4-543-884-01

品名 ウィークス

ロットNo 15.03.18.0003

対象数量 1,500

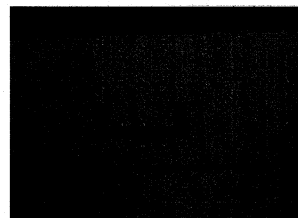
不具合内容及び確認内容

異物混入。
自動機に詰まり生産がSTOPした。

異常品の暫定処理 納品

写真・図

混入異物↓



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)

異物混入。

(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)

製品箱にスワップが混入した。

↓

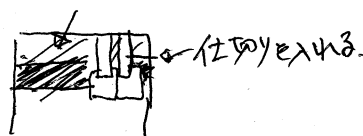
プレス内のスワップが製品箱の外側に付着したと見られる。

↓

製品箱の下部が製品コンテナに入れた時に当たると見られる。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

スワップと製品箱の間に完全に付着したのを取り除く。
取り除く。



不具合発生日：15年3月18日

金型番号：P6176

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)

異物混入。

(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)

製品箱にスワップが混入した。

↓

スワップが製品箱の外側に付着したと見られる。
スワップを取り除く。

コンテナに入れた時に確認してはいた。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

コンテナに入れた時に、製品に付着したものをコンテナス
に付着させ、取り除く。

対策実施日：2015年7月14日

対策実施日：2015年7月14日

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

15.7.14

15.7.14

小田

(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)

対策実施日：年 月 日

対策実施日：年 月 日

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

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

対策後、

有効性の評価

承認

確認

担当

有効性の評価に付する効果
確認要はなし。

佐竹

片山

15.07.23.0001-0036-16.03.09.0001-0020.015.04.1

15.07.23.0001-0036-16.03.09.0001-0020.015.04.1

佐竹

佐竹

片山

16.3.25

16.3.25

16.3.25

16.3.25

16.3.25

16.3.25

16.3.25

由浩

雄司

雄司

雄司

由浩

由浩

雄司

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1