

## 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。

営業管理担当 2012年 2月 7日迄

生産担当: 2012年 月 日迄

検査担当: 2012年 月 日迄

指定回答日: 2012年 2月 7日

不具合整理No. 43F-2-004

生産 2 課 2 G

生産担当 小林

発行日: 2012年 2月 3日

承認 確認 担当

黒岩 藤牧 黒岩

12.2.3 12.2.3 12.2.3

品質保証課記入

図番	AB-07802
品名	CT2180-2
ロットNo	J. 11. 12. 26. 1. 0001-0002
対象数量	77,500
クレーム内容及び確認内容	受注ミスによる現品相違
山一電機様発注CT2180-2 (BF) ※製品コードにXX登録	
受注入力CT2180 (BF)	

写真・図

CT2180-2-*	0.05 ±0.01	無	4.25 +0/-0.05
CT2180 -*	0.05 ±0.01	無	5.95 ±0.1
品名	ダボ寸法 (#1)	ダボ寸法 (#2)	L寸法

## 発生原因

生産課・めっき課・技術課・(営業)

(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回繰り返して真の発生原因を掘む)

EDIにて自動受注取り込みを行う際にXXXXが付いた製品でも通常のように取りこめた。

(通常、単価相違物件のみはじかれる。リビジョン違いははじかれない)



管理よりXXXXの付いた製品で受注されていることの連絡を受けたことで気づき、確認せずに取消をした。再度正式オーダー製品を受注しようとしたが、一無し製品コードで誤って登録しブルーリストでも気づくことが出来なかった。



XXXXの付いた製品は生産ができないという思い込みがあった。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

受注した製品のブルーリストを当日確認し、XXXXが付いていないか、また、一有りや一なしの製品のチェックを毎回行なう。

現在使われていない製品のオーダーが入った際には独自で判断せず営業マンに確認し受注する。

XXXXの意味を理解する。

XXXXの付いた製品は 受注取込ができないように情報企画に依頼する。

対策実施日: 12年 2月 7日 承認 確認 担当

対策実施時№ 次回生産ロット

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

## 流出原因

生産課・めっき課・技術課・(営業)

(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掘む)

実績報告の際に納品書ではなく日報を見て記載。



検査から上がってきた日報と納品書発行時の照らし合わせ漏れ  
発送場と山一電機様の受入れでも気づかなかった。



製品の数字の並び方や意味について分かっていなかった。

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

再度、受注入力の勉強会を営業管理で行う。  
似た名前がある製品については2度、3度チェックする。  
ルールや製品について勉強していく。

対策実施日: 12年 2月 7日 承認 確認 担当

対策実施時№ 次回生産ロット

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回繰り返して真の流出原因を掘む)

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

受注システム変更(改善)により

黒岩

黒岩

対策日: 12.03.21.1.0001~12.08.09.1.0001 45+5

黒岩

黒岩

黒岩

黒岩

黒岩

黒岩

システム上、同梱の発生は、

12.2.07

12.2.07

判定: 要、不要

12.9.18

12.9.18

12.9.18

12.9.18

12.9.13

12.9.13

確認済

(株) 鈴木

Rev: D

CQM-22020-1