

## 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：2018年06月05日

発生原因：2018年05月31日

流出原因 品質技術課：2018年06月01日

流出原因：2018年06月05日

不具合整理No. 49F-05-006

担当課 品技2-2G

担当者 新井 菜緒

発行日：2018年05月29日

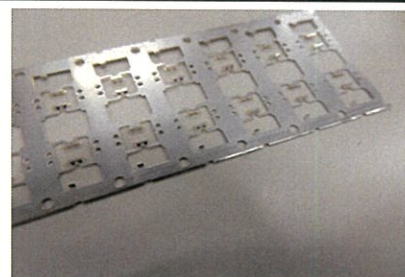
承認 確認 担当

|                     |                     |                     |
|---------------------|---------------------|---------------------|
| 黒岩<br>18.5.29<br>映次 | 影山<br>18.5.29<br>善一 | 影山<br>18.5.29<br>善一 |
|---------------------|---------------------|---------------------|

迄  
迄  
迄品質保証課記入  
不具合内容

|            |                      |
|------------|----------------------|
| 仕様番号       | PMMR8442-11          |
| 品名         | ガイタン                 |
| ロットNo      | 18.04.26.1.0018,0020 |
| 対象数量       | 200,000個             |
| 不具合内容及確認内容 |                      |
| キャリア変形有り   |                      |
| 異常品の暫定処理   | 納品                   |

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回繰り返して真の発生原因を掘む)

↓

↓

不具合発生日：年 月 日

金型番号：P6554

|   |    |    |    |
|---|----|----|----|
| 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<br>(有の場合、対象製品名又は図番を記入)<br>( ) / 実施 |    |    |    |

## 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)

(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掘む)

添付参照

添付参照

↓

↓

|   |                     |                     |                     |
|---|---------------------|---------------------|---------------------|
| 対策実施日：2018年 6 月 1 日                         | 承認                  | 確認                  | 担当                  |
| 対策実施ロットNo (8.05.25.1.0001-0020)             |                     |                     |                     |
| 水平展開の有・無<br>(有の場合、対象製品名又は図番を記入)<br>( ) / 実施 | 太田<br>18.7.09<br>智視 | 新井<br>18.7.09<br>菜緒 | 新井<br>18.7.09<br>菜緒 |

(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掘む)

↓

↓

|   |    |    |    |
|---|----|----|----|
| 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<br>(有の場合、対象製品名又は図番を記入)<br>( ) / 実施 |    |    |    |

標準類改訂 有・無 ( )

| 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 |
|-----------------------------|---------------------|---------------------|----|------|----|-------|-------|----|-----|
| 原因の特定、<br>対策内容にて<br>検査実施を確認 |                     |                     |    |      |    |       |       |    |     |
|                             | 承認                  | 確認                  |    |      |    |       |       |    |     |
|                             | 黒岩<br>18.8.10<br>映次 | 影山<br>18.8.12<br>善一 |    |      |    |       |       |    |     |
|                             |                     |                     |    |      |    |       |       |    |     |
|                             |                     |                     |    |      |    |       |       |    |     |

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1