【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。

不具合整理No.	47F-05-003		
担当課	生産1		
担当者	木崎		
発行日：	2016年05月10日		
承認	確認	担当	
黒岩 16.5.10 映次	和田 16.5.10 哲夫	和田 16.5.10 哲夫	

発生原因 生産課： 2016年5月13日 迄
流出原因 生産課： 2016年5月17日 迄
流出原因 －： ― 迄

指定回答日： 2016年05月17日

不具合内容（品質保証課記入）

仕様番号	G-109708
品名	BB35C-PAA3A-101/102-DLF
ロットNo	16.04.07.5.L0016A
対象数量	365,000

不具合内容及び確認内容
A側とB側で数量差異がある為、モールド部門より返却
A側：1,750,000ヶ
B側：1,390,000ヶ

異常品の暫定処理：廃棄

写真・図

起因部署記入

発生原因

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）

（ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む）

層間紙をつけた際 製品を変形してしまったおそれ有る為 差し替しを依頼（B側）
↓
差し替し時 失敗してしまい B側 廃棄
↓
16B 廃棄処理した際 16Aの減数処理及び連絡しわすれ

不具合ロット生産日：16年 4月 7日
金型番号：P6358

発生対策

（誰が、いつまでに何を、どうする）

特別作業を依頼するときは上司に相談し減数処理等おこなわなければいけない時は、上司に報告の徹底

対策実施日：16年 5月 11日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 16.5.11.5.0.019	松本 '16.5.16 淳良	岡谷 '16.5.15	5/13 木崎
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
（現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認）

（ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む）

A.B 同じ数量にするのこと忘れ
↓
減数処理し忘れ
↓
上司に報告及び連絡し忘れ

流出対策

（誰が、いつまでに何を、どうする）

上司に連絡、報告の周知徹底
ルールを守ります。

対策実施日：16年 5月 11日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 16.5.11.5.0.019	松本 '16.5.16 淳良		5/13 木崎
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			

―
（現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認）

（ナゼ発生したのかを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	承認	確認	担当
対策実施ロット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			

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
対策後 作業者へ聞き取り実施。A.B同数納入の自覚OK 上司報告OK。	黒岩 16.7.21 映次	和田 16.7.21 哲夫	対象ロット 16.05.11.5.0.0019-0021A/B～16.05.12.5.0.0019-0021A/Bのみ5ヵ月にあいて同様な不具合ヶ月の為、有効性あり。料金作成します。	黒岩 16.7.21 映次	和田 16.7.21 哲夫	和田 16.7.21 哲夫
			予防処置 要、不要			

（株）鈴木　Rev：B　SQM-22020-1

スマートプログラム変更は相談してもらいたいが、現状困難との事。和田