

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： 2012年11月08日

発生原因 生産課： 2012年10月31日

流出原因 生産課： 2012年11月05日

流出原因 品質技術課： 2012年11月08日

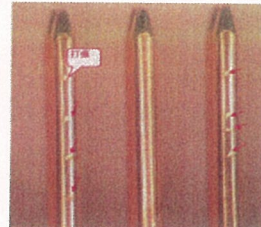
不具合整理No. 44F-10-012		
担当課	生産一課 2 G	
担当者		
発行日：	2012年10月26日	
承認	確認	担当
佐竹	佐竹	佐竹
12.10.26	12.10.26	12.10.26
由浩	由浩	由浩

品質保証課記入

仕様番号 71 5027 999 205 000
品名 5027PLUG RA LOWER
ロットNo 1Y14SS111
対象数量 50,000
不具合内容及び確認内容

打痕

写真・図



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)

特になし

(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)

丸形 1人 発生

↓

丸目に コミガ残り

↓

タコで発生

(誰が、いつまでに何を、どうする)

丸目 1人
タコ
丸形

不具合発生日 2011年11月14日

金型番号： P3148

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回生産ロット	田中	佐竹	佐竹
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	12/11	12/11	12/11
() / 実施			

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)

なし

(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)

サンプルに なかった

↓

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			

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

保管サンプルに打痕の発生なし。

(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	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	太田	小林	12/11
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	12.12.11	12.12.11	12.12.11
() / 実施	智視	東子	笠原

品質保証課

原因区分	<input type="checkbox"/> 作業	<input checked="" type="checkbox"/> 金型	<input type="checkbox"/> 材料	<input type="checkbox"/> 検査工程	<input type="checkbox"/> 設備	<input type="checkbox"/> 梱包・輸送	<input type="checkbox"/> 管理・仕様	<input type="checkbox"/> 顧客	<input type="checkbox"/> その他
効果の確認									
今後本金型による生産を行われたいと 客先へ提示しているため効果確認はペリ メータに検査減機能追加のため									
承認	佐竹	佐竹							
12.12.11	12.12.11								
由浩	由浩								
有効性の評価									
対策様、1年以上生産履歴が無いので 閉鎖致します。									
承認	佐竹	佐竹							
14.1.16	14.1.16								
由浩	由浩								
予防処置 要、不要									

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1