

【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：2013年11月26日

発生原因 生産課：2013年11月21日
流出原因 生産課：2013年11月21日
流出原因 品質技術課：2013年11月26日

不具合整理No 45F-11-012		
担当課	生産一課 1 G	
担当者		
発行日	2013年11月18日	
承認	確認	担当
近藤 13.11.18 広司		近藤 13.11.18 広司

品質保証課記入

仕様番号	8230-5163
品名	ハントリアンサ イタツ 090カタ LONG
ロットNo	13.11.07 DH160 018-026
対象数量	342,900
不具合内容及び確認内容	

管理不良
外箱用現品票とリール現品票が逆に貼り付けされている。

写真・図

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)

外箱がなく、後で箱にリールを入れた。いつもと手順が違った。

(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)

外箱がない。

↓
外箱が来てからリールをつめた。

↓
確認不足。

不具合の発生日：13年11月9日

金型番号：L7075

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

確認不足。

(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)

手順が違った。

↓
確認不足。

↓
気がつかなかった。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

現品確認時、1番上=積まれている箱のラベルしか
確認していませんでした。
↓
全部の箱のラベルを確認していません。

製品が混在しており、1箱ずつ確認するのが困難
↓
確認が不十分だった。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

作業者が、リール箱の現品票と
確認し、間違いない様作業する。

対策実施日：年 月 日	承認	確認	担当
対策実施の場 水平展開の有(無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	近藤 13.11.29 清秀	近藤 13.11.29 清秀	窪田 13.11.29 孝史

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ロットにする時、確認をする。

対策実施日：年 月 日	承認	確認	担当
対策実施の場 水平展開の有(無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	近藤 13.11.29 清秀	近藤 13.11.29 清秀	窪田 13.11.29 孝史

(誰が、いつまでに何を、どうする)
製品に外箱のラベルが正しく貼られて
いるか、全箱確認する。
(発送でも、異常検出はせず)

対策実施日：年 月 日	承認	確認	担当
対策実施の場 水平展開の有(無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	山岸 13.12-2 徳行	近藤 13.12.02 清秀	窪田 13.12.02 孝史

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
継続して効果の確認必要。	近藤 13.12.04 広司	近藤 13.12.04 広司	対策後、13.12.04-DH160-2731~13.12.08-DH160-031/03のま+5ロットに於いて、同不具合が無い為、有効性が有り、対策終了とします。	近藤 14.1.29 広司		近藤 14.1.29 広司

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1