

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09月12日

発生原因 生産課：2012年09月13日 迄
流出原因 生産課：2012年09月19日 迄
流出原因 品質技術課：2012年09月24日 迄

不具合整理No. 44F-09-005

担当課 生産四課 1 G

担当者 小野

発行日：2012年09月10日

承認 確認 担当

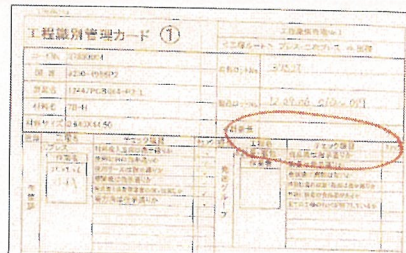
承認 確認 担当
12.9.10 12.9.10 12.9.10

品質保証課記入

仕様番号 8230-4966P2
品名 12447PCB064-P2=L
ロットNo 12.09.06.010-017
対象数量 604,000
不具合内容及び確認内容

工程識別管理カード（S & S 様書式）に合計数量を記載していませんでした。

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)

(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掴む)

見本を見ながら記入する

9月から担当だったのを慣れていたから、

見本を見ながら数えてもらっていたが、定着していなかった。

記入時、見本で確認していた。

不具合発生日：12年9月6日

金型番号：A6504

対策実施日：年 月 日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 次回生産ロットまで
水平展開の有(無) 丸岡 丸岡
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 12.9.11 12.9.11 小野
() / 実施 優 優

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)

(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掴む)

慣れているのににもかかわらず見本等での
確認作業を怠っていたため

見本を見ながらの作業、最終確認の
徹底を教育。

対策実施日：年 月 日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 次回生産ロットまで
水平展開の有(無) 丸岡 丸岡
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 12.9.11 12.9.11 小野
() / 実施 優 優

品質技術課

(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掴む)

9月から担当だったのを慣れていたから、

引き継ぎはしたが定着していなかった。

鈴木の手書きと違っていたため気付かなかった。

見本を見ながら確認する。

指示し確認をする

対策実施日：12年9月18日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo 12.09.07.018-022
水平展開の有(無) 太田 小林 遊田
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 12.9.19 12.9.19 12.9.18
() / 実施 智視 優 里菜

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

QCパトロールにて工程識別
管理カードを確認。記入して
あるため OK とする。 12.9.19 12.9.19 対策後、12.09.07.018~12.09.14.004の計50台
において、同不具合なしの為、有効性有り判断。 12.10.12 12.10.12 12.10.19

予防処置 要、(不要) 12.10.12 12.10.12 12.10.19