

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： 2014年07月24日

発生原因 生産課： 2014年07月15日

発生原因 業務課： 2014年07月18日

流出原因 業務課： 2014年07月24日

不具合整理No. 46F-07-005

担当課 生産一課 1 G

担当者

発行日： 2014年07月10日

承認 確認 担当

承認 近藤 14.7.10 広司
確認 近藤 14.7.10 広司
担当 近藤 14.7.10 広司

品質保証課記入

仕様番号 8230-5244
品名 T2A 090 TERMINAL
ロットNo 14.07.02DV470 049P1-055M3
対象数量 1箱
不具合内容及び確認内容

客先検査受入にて、箱破れ（管理不良）が発見されました。

発生元は不明ですが、生産課・業務課にて調査をお願い致します。

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)

生産時、問題ありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し真の発生原因を掘む)

↓

↓

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： L7095

業務G

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

計量時、異常ありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し真の流出原因を掘む)

可能性として箱の底部に異物が有り付く時

↓ 下に下の箱に傷も付けた

可能性が有ります

流出原因

流出対策

業務グループ

(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回繰り返し真の流出原因を掘む)

↓

↓

同上

(誰が、いつまでに何を、どうする)

同左

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日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

承認

確認

担当

14.7.24 近藤 清秀

14.7.24 近藤 清秀

14.7.24 関口

(誰が、いつまでに何を、どうする)

作業台の上をすれいにして箱に異物等

カバ付かないようにした。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日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

承認

確認

担当

14.7.24 井出

14.7.24 遠江

14.7.24 遠江

(誰が、いつまでに何を、どうする)

同上

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日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

承認

確認

担当

14.7.24 井出

14.7.24 遠江

14.7.24 遠江

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

今後の生産の中で確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

近藤 14.7.30 広司

近藤 14.7.30 広司

対策後 140901-D163000101 ~ 140905-D163000413の
計量機に付いて、同不具合が無い為、有効性は有り
と判断致しました。

予防処置 要、不要

近藤 5.1.30 広司

近藤 5.1.30 広司

近藤 5.1.30 広司

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1