

47550180

【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： 2014年01月16日

発生原因 生産課： 2014年01月10日  
流出原因 生産課： 2014年01月10日  
流出原因 品質技術課： 2014年01月16日

不具合整理No. 45F-01-001

担当課 生産一課 1 G

担当者

発行日： 2014年01月07日

承認 確認 担当

承認 14.1.07 近藤 広司  
確認 14.1.07 近藤 広司  
担当 14.1.07 近藤 広司

品質保証課記入  
不具合内容

仕様番号 8230-5242

品名 ハンドリオン イタジ 025カ バ-30

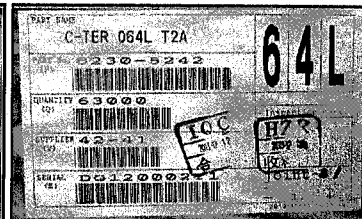
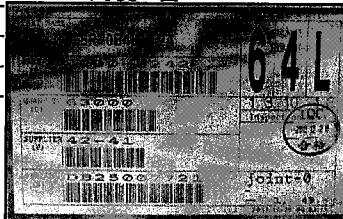
ロットNo DB25007721

対象数量 63,000

不具合内容及確認内容

ロットNo. 記載無し

写真・図



OKラベル→ロットNo. 有

NGラベル→ロットNo. 無

## 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)

リールを入れる箱が新しいに変わった。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

本来なら新しい箱にリールを入れる前に現品票 日付印押  
が押されていた。

ロットにした時 確認作業としてなかった。

↓

決められたルールを守っていなかった為不具合が起きました。

不具合の発生日： 年 月 日

金型番号： L7094

## 流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

リールを入れる箱が新しくなった。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

端数になる箱の中は確認しなければならぬが確認  
してなかった。

確認しないままロットにしてしまった。

↓

確認不足で不具合が起きました。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

リールの確認は検査で行っていないため発見  
できませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

↓

↓

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

リールを入れる箱が変わった 現品票に日付印  
を押す。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施時点

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 14.1.27 清秀

確認 14.1.27 和隆

担当 小山

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

端数になる箱のリールは現品票と数量を  
確認する。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施時点

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 14.1.27 清秀

確認 14.1.27 和隆

担当 小山

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施時点

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 14.1.28 近藤

確認 14.1.28 近藤

担当 金島

承認 14.1.28 近藤

確認 14.1.28 近藤

担当 金島

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

45F-3-006で再発のため、同  
通知書で有効性を確認します。

承認 4.3.19 近藤

確認 4.3.19 近藤

担当 近藤

予防処置 要、不要

承認 4.3.19 近藤

確認 4.3.19 近藤

担当 近藤

承認 4.3.19 近藤

確認 4.3.19 近藤

担当 近藤

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1