

## 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。

発生原因 生産課： 2014年03月03日 迄

流出原因 品質技術課： 2014年03月06日 迄

流出原因 一： 2014年03月11日 迄

指定回答日： 2014年03月11日

不具合整理No. 45F-02-014

担当課 生産四課 1 G

担当者 小林 豊

発行日： 2014年02月26日

承認 確認 担当



不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 8230-4962P2  
品名 12447PCB064-P2=M  
ロットNo 14.02.20.075-086  
対象数量 940,000  
不具合内容及び確認内容

No. 078提出サンプル2本あり、No. 086提出サンプル無し。

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)

(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)

No. 78提出サンプル2本あり

↓

サンプル袋を確認せず入庫していた。

↓

確認を怠っていた。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

サンプル袋を状態確認票と  
し、確認し、ロット時再確認と  
し、対応していた。

不具合発生日：14年2月20日

金型番号： A6524

対策実施日：14年2月22日 承認 確認 担当  
対策実施ロットNo 14.02.22.087 丸岡 小林  
水平展開の有・無 14.3.12 14.3.12  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 俊 小林  
( ) / 実施

## 流出原因

## 流出対策

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掘む)

No. 078提出サンプル2本あり、No. 086提出サンプル無し

サンプルの本数は数えたが、入庫を確認して  
いなかった。  
↓  
検査する時に全部あるか確認してなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ロットにも、た時に、検査をする前に全部ある  
か確認する。

対策実施日：14年2月22日 承認 確認 担当  
対策実施ロットNo 14.02.22.087 山崎 金井  
水平展開の有・無 14.3.31 14.3.31  
(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 雄行 景子  
( ) / 実施

(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掘む)

(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  
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

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  
生産課、品質保証課への不具合会議の  
報告により発生。効果あり。 14.4.26 影山 対策後、14.02.22.087~14.02.28.0128の計  
5ロットにおいて、同不具合が無く、有効性有り  
と判断致す。 14.4.26 14.4.21 影山  
14.4.26 雄一 雄一  
予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1