

文書名	プレス工程内異常処置手順書				版	第4版
文書番号	SZ005	基準文書	QK004 QK007		承認	確認
制定日	2015年5月1日	改訂日	2024年7月9日			

- 1 不適合品は、不適合品管理規定(QK004)に基づき処理をする。
- 異常が発生した場合は、責任者へ速やかに内容を報告する。
- 1) 材料
- (1) 誤って使用されない様に明示し隔離する。
- (2) 不適合品管理票(KH01-QK004-1)異常内容を記入し、管理部へ提出する。
- 2) 製品
- (1) 不適合ロット(箱)は、他の製品と混ざらないように明記し隔離する。
※ 曲げ変形検出センサーで検出された製品も同様の処置を取ること。
- (2) 責任者の指示に従い処置をする。
- a 処置内容
- a) 廃棄 : 全廃棄。
- b) 修正又は選別廃棄 : 不適合品の選別は発生ロットから、さらに1つ前の分割ロットまで遡り行う事。
- c) 特採 : 品質保証部へ依頼。
- (3) 処置後、製品を次工程へ流す場合はロット管理票(KSL001-SZ004-1)へ異常内容を記入し、最終工程まで問題が発生したロットである事を判る様に異常スタンプを押す。
(異常ロット発生日のみ)
- (4) 処置内容は工程内不適合管理票(KH02-QK004-1)へ記録し、管理部へ提出する。
※ 起票の基準は「昨年実績比5倍以上となった場合」とする。
※ ただし、実績比以下の場合は、品証部または製造1部の部門長の判断により起票する。
- 2 設備は、設備管理規定(QK007)に基づき処理する。
- 1) 設備
- (1) プレス機及び付帯設備は修理完了まで故障中である事を表示する。

改訂履歴	年月日	変 更 内 容	承認
	2006年10月26日	制定第1版	初澤
	2009年10月1日	見直し、問題なし。	初澤
	2012年10月1日	見直し、問題なし。	初澤
	2015年5月1日	文書番号の採番に伴い版番を第1版のままとし再制定。	林
	2016年6月29日	2)、(1)に※「曲げ変形検出センサーの処置」を追記	上水流
	2024年5月24日	2)、(4)に※「起票の基準」を追記	徳留
	2024年7月9日	2)、(4)の※「起票の基準」を訂正	徳留