

<b>HSQ-031</b>	<b>Nama Dokumen</b>	<b>Approved</b>	<b>Checked</b>	<b>Prepared</b>
	<b>工場内作業製品の異常発生時の処置要領</b>			

1. 適用範囲 1 HKIにて製品製造時に発生した製造不具合のすべてに適用する

2. 目的
- 1 品質の改善と向上
  - 2 再発の防止
  - 3 効率化

3. 要領 工場内にて作業中、不具合（と思われる事項も含む）を発見した場合には下記の手順により報告、処置、確認をすること。

- 1 不具合内容を班長に報告、班長は自部門の問題で解決でき、また横にらみ不要と判断した場合処置を指示する。
- 2 他部門の責任、または他部門にも影響が及び、また連絡が必要と判断される場合はセクタ長→課長→工場長に連絡、指示を仰ぐ。
- 3 課長、工場長は過去の事例、技術的な情報を得て処置の指示（処置部門、内容、確認事項など）をする。
- 4 処置部門は指示された処置を実施、結果を確認し検査部門に最終確認依頼をすること。（口頭でも可）その際自部門では確認できなかったこと、疑問点などあれば必ず報告のこと。
- 5 検査部門は処置部門の報告を受けて処置部位はもちろん、関連部位についても確認もれのないよう充分検討しチェックのこと。
- 6 確認結果OKの場合は処置部門へ連絡、次工程へ進める。またNG項目ある場合は処置部門、関連部門に連絡、再度1）に戻り、進めること。
- 7 検査部門は上記不具合内容、責任部門、処置内容を別紙「工場内不具合連絡及び対策報告」にまとめ、責任部門に対策を指示、また関連部門に修正工数など必要な事項を記入するよう指示すること。
- 8 責任部門は対策を立案、実施し確認結果を「品質会議」に報告、工場長の承認を受けること。

Dibuat	2025. 1 Alasan :	Revisi 3.	Alasan :
Revisi 1.	Alasan :	Revisi 4.	Alasan :
Revisi 2.	Alasan :	Revisi 5.	Alasan :

PT. Hanken Indonesia