

74401143

【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。

発生原因 品質保証課： 2017年6月5日

流出原因 品質保証課： 2017年6月8日

流出原因 -： -

指定回答日： 2017年06月08日

不具合整理No.		48F-06-001	
担当課		品質保証課	
担当者			
発行日：		2017年06月01日	
承認		確認	担当
			
黒岩 17.6.01 映次	和田 17.6.01 哲夫	高原 17.6.01 一磨	

迄
迄
迄不
具
合
内
容

品質保証課記入

仕様番号	202436-7001
品名	0.35 BB HB8 REC NAIL
ロットNo	17.05.18.1/A.01-05~17.05.29.1/A.01-08
対象数量	4,590,000個
不具合内容及び確認内容	
巻き逆	
異常品の暫定処理	特別作業実施

写真・図

発生原因

発生対策

品質保証課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

立上時より、リール仕様書の巻き方向が間違っていました。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

製品図面の巻き方向の読み取りミス、

↓
図面の指示(View)の意味を誤解していました。↓
製品図面の読み方について理解度が不足していました。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

リール仕様書改訂 (2017/6/2)

「フリス加工油・巻き角指示書」を参照しリール仕様書作成
三角投影法の考え方を指導済み(4/1)

不具合発生生産日： 年 月 日

金型番号： P6486

流出原因

流出対策

品質保証課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

リール仕様書回覧時、巻き方向の間違いを指摘できなかった。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

調査・承認の確認が十分ではなかった。

↓
図覧時図面が添付されていなかった。↓
新型のリール仕様書の作成に関して配属が足りなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

新型巻き変更時はリーダー・課長が担当へ承認
// 時製品図面添付 (要説明)

対策実施日：2017年 6月 19日

承認 確認 担当

対策実施時№ 次回リール仕様書作成時

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

黒岩 17.6.12 映次	和田 17.6.10 哲夫	高原 17.6.05 一磨
---------------------	---------------------	---------------------

(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掴む)

(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

対策実施時№

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

--	--	--

標準類改訂 (有) ・ 無 (リール仕様書)

品質保証課

原因区分	<input type="checkbox"/> 作業 <input type="checkbox"/> 金型 <input type="checkbox"/> 材料 <input type="checkbox"/> 検査工程 <input type="checkbox"/> 設備 <input type="checkbox"/> 梱包・輸送 <input checked="" type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input type="checkbox"/> その他
効果の確認	承認 確認 有効性の評価
担当者へ問い合わせ、図面の見直しと理解している事が確認できた。	黒岩 17.11.22 映次 和田 17.11.22 哲夫 対策後17.07.04.A.01-8~17.07.18.A.01-16の計10ロットについて同現象は発生しなかった。再発防止に努める。
	承認 確認 担当
	黒岩 17.11.22 映次 和田 17.11.22 哲夫 和田 17.11.22 哲夫

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1