

【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：2016年05月13日

発生原因 洗浄熱処理G：2016年05月06日

流出原因 洗浄熱処理G：2016年05月10日

流出原因 業務グループ：2016年05月13日

不具合整理No. 47F-04-008		
担当課	洗浄	
担当者	久保田克之	
発行日	2016年04月26日	
承認	確認	担当
佐竹 '16.4.26 由浩	佐竹 '16.4.26 由浩	影山 '16.4.26 基一

品質保証課記入

仕様番号 XA10CO-D16S
品名 MOUNTING METAL
ロットNo FA160128153-108
対象数量 2,000
不具合内容及び確認内容

写真・図

リールに金属異物混入。

異常品の暫定処理 納品

発生原因

洗浄熱処理G

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

異物混入発生

(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)

下記参照

↓

↓

不具合発生日：16年 1月28日

金型番号：P5640

流出原因

洗浄熱処理G

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

異物流出

(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)

何らかのイレギュラーで、より大きな
荷れを捨てていながらこの工程発生

↓

↓

業務グループ

(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)

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

下記参照

対策実施日：16年 5月23日

対策実施時点：16.5.23

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

確認

担当

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・巻き返し時 数量分の荷れを全て確認し
箱に貼る
・検査者へ 巻き返し時 荷れを全て確認し
箱に貼る

対策実施日：16年 5月23日

対策実施時点：16.5.23

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

確認

担当

標準類改訂

(有)

無

(

巻き返し作業手次

)

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

全項目の改善を確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

佐竹
'16.10.8
由浩影山
'16.10.8
基一対策後、FA16060815301~FA160715161136の
計5ロットにおいて、同不具合が無く、有効性有と
判断致し、

予防処置 要、不要

佐竹
'16.10.8
由浩佐竹
'16.10.8
由浩影山
'16.10.8
基一