

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： 2019年01月15日

流出原因 生産課： 2019年01月16日

流出原因 品質技術課： 2019年01月18日

指定回答日： 2019年01月18日

不具合整理No. 50F-01-003

担当課 生産5

担当者 西沢雄二

発行日： 2019年01月11日

承認 確認 担当

承認 黒岩 19.1.11 映次

確認 黒岩 19.1.11 映次

担当 堀江 19.1.11 太郎

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 JK04-SP001-00

品名 ヨカハシトメッシュ

ロットNo 180126-1K-001

対象数量 63m

不具合内容及び確認内容

員数不足 現品票表示256mに対して63m不足

異常品の暫定処理 確認中

写真・図

発生原因

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掴む)

現品票の記入ミス

↓
 アンコウ動作不良で送りミスし記録は付けたが
 現品票に記入時に送りミス分差を忘れた

↓
 生産記録には記入した。工程カードに

↓
 付して記入したから

不具合発生日：19年 1月26日

金型番号： FT065

流出原因

生産課

(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掴む)

送りミスで停止

↓
 ツナギ不可のため続けて生産

↓
 巻き返し時に送りミス部がカットした

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掴む)

現品票、工程カード、SMARTの取組を照合し確認した。

↓
 現場からの情報以上のことは検査では検出できない。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

送りミス発生地点が分かる時は工程
 カードにも記入し、カウンタを変更す
 等で間違いのないようにする

対策実施日：19年 1月16日

対策実施時No. 190116-15-003

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

承認 黒岩 19.1.16 宏

確認 西沢 19.1.16 宏

担当 西沢 19.1.16 宏

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

送りミスで停止してそれ以前の部分か
 使用できないようにおねだりカウンタも
 0にして西スタートさせる。

対策実施日：19年 1月16日

対策実施時No. 190116-15-003

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

承認 黒岩 19.1.16 宏

確認 西沢 19.1.16 宏

担当 西沢 19.1.16 宏

対策実施日：19年 1月18日

対策実施時No. 190118-15-003

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

承認 笠原 19.1.23 しのぶ

確認 笠原 19.1.23 しのぶ

担当 笠原 19.1.18 しのぶ

標準類改訂 有・無 ()

品質保証課

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

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1