

20100143

【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： 2014年07月28日

発生原因 生産課： 2014年07月17日 迄
流出原因 生産課： 2014年07月23日 迄
流出原因 業務グループ： 2014年07月28日 迄

不具合整理No. 46F-07-008		
担当課	生産一課 2 G	
担当者	坂田	
発行日	2014年07月14日	
承認	確認	担当
黒岩 14.7.15 映次	和田 14.7.14 哲夫	藤沢 14.7.14 正章

品質保証課記入

仕様番号	VC10619991, VC10629991
品名	#174-P5, P6
ロットNo	26.07.01.1.0001 (PS.195)
対象数量	100,000
不具合内容及び確認内容 管理不良 #174-P6の現品票が貼られていたが、巻かれている製品は#174-P5だった。 #174-P5の現品票が貼られていたが、巻かれている製品は#174-P6だった。	

写真・図

起因部署記入

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) 2連製造 ↓ 確認不足 ↓ リール巻取り機からはずしてから現品票つなぐ 不具合日時：14年7月1日 金型番号： P2338

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする) 坂田から2014.7.15生産時 巻取り機からリールははずす前 現品票確認してから付与			
対策実施日：2014年7月15日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 26.07.15.1-002	黒岩 14.7.22 映次	市川 14.7.21 智	坂田
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			

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) 各1RLから生産しなく、まちがいに気がつかずから 確認不足 ↓ 一目でどこの製品か判断しつらい 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) 巻方向確認時に発見できなかった チェックシートと間違えておかしな箱に入れた チェックシートが同じ箱に入っている
--

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする) 坂田から2014.7.15おれん対策として層間紙の色を手前白奥茶にし、品証徹底 承認してもらう			
対策実施日：2014年7月15日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 26.07.15.1-002	黒岩 14.7.22 映次	市川 14.7.21 智	坂田
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			
(誰が、いつまでに何を、どうする) チェックシートと別の箱に分けて作業する。			
対策実施日：2014年7月15日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 26.07.15.1.002~	井出 14.7.23 哲夫	藤沢 14.7.24 正章	藤沢 14.7.24 正章
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			

原因区分	<input checked="" 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 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				承認	確認	担当
その後、各1RLオーダー有り対策にしたい生産。 出荷時確認→OK(リール仕様書にテロ対策手帳書 を追加するに明確な改善策を提案、加味に報告済み)	黒岩 14.7.29 映次	藤沢 14.7.28 正章	対策後26.07.15.1.002~27.1.17.1.0019まで ロットにおいて同一不具合発生し、再発防止策と 判断致し。				黒岩 15.4.21 映次	市川 15.4.21 哲夫	藤沢 15.4.21 正章
予防処置 要、不要									

和田 (株) 鈴木
14.7.28
哲夫

Rev : A

SQM-22020-1