

## 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： 2018年10月22日

発生原因 生産課： 2018年10月17日

流出原因 生産課： 2018年10月18日

流出原因： 2018年10月22日

不具合整理No 50F-10-003

担当課

生産5

担当者

堀内氏 (蟻沢K)

発行日：

2018年10月15日

承認

確認

担当

黒岩  
18.10.15  
映次和田  
18.10.15  
哲夫片山  
18.10.1  
雄司

仕様番号 J3543910

品名 シートノズル 10MP1-IP

ロットNo 180815-11EA-007

対象数量 1個

不具合内容及び確認内容

ノズル穴未加工品が混入。

異常品の暫定処理

廃棄

写真・図

## 発生原因

## 発生対策

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)

停電が発生したことによりプレスが停止していた

(なぜ発生したのかを3回繰り返し真の発生原因を掘む)

穴加工されていないシートが生産された

↓

加工中にプレス停止した

↓

雷によって電力が瞬停した

(誰が、いつまでに何を、どうする)

停電による停止は防げないため流出対策にて対応します。

対策実施日： 17年 11月13日

承認

確認

担当

対策実施時№ 181113-11EM-007

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

蟻沢

西沢

西沢

18.11.13  
宏18.11.13  
雄二18.11.13  
雄二

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： FT231

## 流出原因

## 流出対策

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

異常の履歴なし

(なぜ発生したのかを3回繰り返し真の流出原因を掘む)

穴加工されていないシートが流出した

↓

通常品だと思って作業した

↓

現品に識別表示がなかった

(誰が、いつまでに何を、どうする)

異常によりプレスが停止したら、その時に加工していたシートにマーキングをする。異常時の処置についてワンポイントシートを作成して掲示しました(別紙参照)。また作業者に周知しました。

対策実施日： 17年 11月13日

承認

確認

担当

対策実施時№ 181113-11EM-007

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

蟻沢

西沢

西沢

18.11.13  
宏18.11.13  
雄二18.11.13  
雄二

(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回繰り返し真の流出原因を掘む)

(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)

( )

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			
ワンプoint確認はした	黒岩 18.12.05 映次	片山 18.12.05 雄司	対策後 11EM-0007~11EM-0013の計5点について2回不具合が無く、有効性が確認された。	黒岩 18.12.05 映次	和田 18.12.05 哲夫	片山 18.12.05 雄司			
	予防処置	要、不要							

和国株 鈴木  
18.12.05  
哲夫

Rev : B

SQM-22020-1