

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04月20日

発生原因 生産課：2016年04月20日

流出原因 生産課：2016年4月20日

流出原因 品質技術課：2016年4月23日

不具合整理No. 47M-04-001

担当課 モールド生産G

担当者

発行日：2016年04月15日

承認 確認 担当

迄
迄
迄

浅川
16.4.18
裕規

堀江
16.4.18
太郎

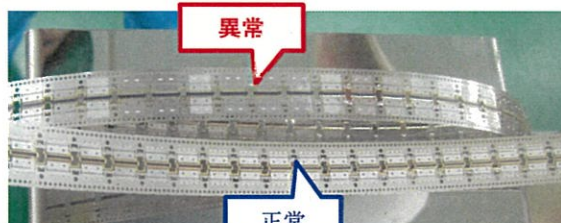
16.4.18
智治

不
具
合
内
容

品質保証課記入

仕様番号	31 5858 036 201 829 S +
品名	5858-36 PLUG SUB ASSY (H=0.8)
ロットNo	6311NS103, 04, 05
対象数量	57,000
不具合内容及び確認内容	
裏表逆巻 (嵌合面内側巻が正しいが、嵌合面外巻きで巻かれている)	
異常品の暫定処理	確認中

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

たし
製品裏表逆巻が発生

↓

巻取り時の確認不足

↓

作業員見落とし

(誰が、いつまでに何を、どうする)

朝6時、14時、23時の3回に分けて
作業員が、巻き方向が合っているか、
状態は大丈夫かチェックする様に
しました。また巻を返しが必要な場合は
リーター以上が行う様に指導済み。
・カゴ内面内巻きの明示済み

対策実施日：2016年4月1日

承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 640/NS1H01~

承認 確認 担当

水平展開の有(無)

承認 確認 担当

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認 確認 担当

() / 実施

承認 確認 担当

不具合発生生産日：2016年3月11日

金型番号：MM514

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

たし
製品裏表逆巻が流出した

PL巻取り時に気が付かなかった
(巻取り時に気が付かなかった)

作業員確認不足

(誰が、いつまでに何を、どうする)

同上
(発生対策と同じ)

対策実施日：2016年4月1日

承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 640/NS1H01~

承認 確認 担当

水平展開の有(無)

承認 確認 担当

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認 確認 担当

() / 実施

承認 確認 担当

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掘む)

たし
検査では巻きは正確と認識していた

↓

↓

(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

対策実施ロットNo.

承認 確認 担当

水平展開の有(無)

承認 確認 担当

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認 確認 担当

() / 実施

承認 確認 担当

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
有効性の評価にて、対策効果を 確認します。	浅川 16.5.24 裕規	竹花 16.4.25 智治	対策後、640/NS101-650/NS1の計5 ロットにおいて同不具合無の為、有効性有り 予防処置 要、不要 判断致します。	浅川 16.5.24 裕規	堀江 16.5.19 太郎	竹花 16.5.18 智治