

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：2017年10月04日

発生原因 生産課：2017年09月29日

流出原因 生産課：2017年10月02日

流出原因 品質技術課：2017年10月04日

不具合整理No. 49M-09-002

担当課 モールド生産G

担当者

発行日：2017年09月27日

承認 確認 担当

浅川 17.9.28 裕規	竹花 17.9.27 智治	竹花 17.9.27 智治
---------------------	---------------------	---------------------

品質保証課記入

仕様番号 G-110276
品名 APB-PAAAB1-500E-DLF
ロットNo 170821-4-C-0001
対象数量 64,680個
不具合内容及び確認内容
リールには製品が64,680個巻かれているが、現品票記載の製品数量は35,000個となっていた
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)

現場ノートのみ、つなぎの記録を記入した。
外観検査確認表、現品票にはつなぎの記録なし。

(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)

ノートにのみつなぎの記録を記入し、タシトラ係
優先した。

成形機を稼働させることを優先し、後で記入
しようとした。

成形機を稼働後、外観確認表への記入を
忘れてしまった。
(横田)

不具合発生日：17年8月21日

金型番号：MM562

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)

リール処理をする時、画像を確認し、外観検査表へ
ノートに記入した時に、前のつなぎ数量に気づかなかった。
(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)

画像のカウンターを、外観検査表に記入した。

画像のカウンターを、現品表に記入した。

ノートに記入する時、つなぎ前の数量を確認しなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

作業の途中中断はしない様に
最後まで記入をすませてから
次の作業に移る様に再教育
を行います。(石取)
2017.10.6までに。

対策実施日：2017年10月6日	承認	確認	担当
対策実施時№	石取 17.10.10 克彦	石取 17.10.10 克彦	17.10.6 横田
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	(全製品) / 実施		

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

リール処理を行う時に、各記録が
合致している事の再教育を行う。
(石取) 2017.10.6までに。

対策実施日：2017年10月6日	承認	確認	担当
対策実施時№	石取 17.10.10 克彦	石取 17.10.10 克彦	17.10.6 横田
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)

品技で発見できません。

対策実施日：年 月 日	承認	確認	担当
対策実施時№	浅川 17.10.15 裕規	山岸 17.10.15 教樹	山岸 17.10.15 教樹
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

品質保証課見解

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
17.12.04
裕規竹花
17.12.04
智治

対話後、171009-4-G-01-08-171013-4-H-03
の15ロットにおいて不具合無しと報告された
が、断続的に発生している。

予防処置 要・不要

浅川
17.12.04
裕規竹花
17.12.01
智治小林
17.12.01
歩夢