

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： 2013年07月08日
流出原因 生産課： 2013年07月11日
流出原因 品質技術課： 2013年07月16日

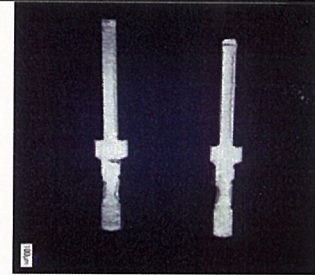
指定回答日： 2013年07月16日

不具合整理No. 45F-07-006		
担当課	生産四課メンテG	
担当者	黒岩 和	
発行日：	2013年7月4日	
承認	確認	担当
黒岩 13.7.04 映次	藤牧 13.7.04 和	黒岩 13.7.04 映次

品質保証課記入

仕様番号 57-110-375-02
品名 PLUNGER A
ロットNo 13.02.27.1.M.0001
対象数量 40,000
不具合内容及確認内容
バラ製品の異品混入。57-110-375-02の中に57-110-313-02が5pin入っており、同じく次に同金型で生産した57-110-313-02の中に57-110-375-02が18pin入っていた。

写真・図



発生原因

生産4課メンテナンスG

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

生産4課メンテナンスG
X-1作業員が1課→4課へ(工程変更)

(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)

金型交換作業時の残留品除去が
不十分であった

↓

除去作業の出来栄を確認できていた。

↓

和順君通りの作業をしていなかった。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・X-1作業員の専任化、7/5実施
・作業手順再教育及び異製品混入防止の
重大性を教育、7/5実施
・専任化ルールを社内連絡書にて規定
7/8実施

対策実施日： 13年7月5日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 13.07.11	丸岡	丸岡	金子
水平展開の有/無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	13.7.11	13.7.11	
(57-110-313-02 7.5実施)	優	優	

不具合発生日： 13年2月27日

金型番号： P5780

流出原因

生産4課1G

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

生産4課1G
X-1作業員が1課→4課(作業員変更なし)

(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)

X-1作業ミスに気付かなかった。

X-1作業を確認しなかった

変化点に対する作業指導出来栄を確認
が実施できなかったため

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・作業出来栄確認チェックシート作成
7/8
開始

対策実施日： 13年5月9日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 13.07.11	丸岡	丸岡	小林
水平展開の有/無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	13.7.11	13.7.11	
(57-110-313-02 7.9実施)	優	優	隆幸

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルにはありませんでした。

(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)

外観・測定時は
すべてOKだった。

↓

↓

これは、こういった問題があったら
い意識を常に持ちながら
検査してほしい。

対策実施日： 13年7月15日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 13.07.15	太田	小林	関口
水平展開の有/無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	13.7.15	13.7.15	
(57-110-313-02 7.15実施)	智視	真夜	

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

X-1作業員とX-2作業員へ
教育実施。

黒岩
13.7.15
映次

黒岩
13.7.15
映次

対策後13.07.10.15.0001-0015の100%検査
6ヶ月以上の期間同不具合が無い為、有効性が
ありと判断致す。

予防処置 要、不要

黒岩
14.1.29
映次

和田
14.1.29
哲夫

黒岩
14.1.29
映次