



京セラ株式会社品質保証部御中

## 品質異常回答書

登録番号:BG9001

作成日:2019年1月31日

会社名:(株)鈴木

不具合名	変形				承認	作成	
対象型番	31 5859 040 201 829 S+				 		
対象ロット	8217NS413	確認数	50cm	不良数			13 個
発生日	2019. 01. 12	今年度 4 月からの再発回数					0
処置結果	不具合発生箇所廃棄						
① 不具合詳細 金具繋ぎ部に変形有。自動機のブランク切断時に位置ずれが発生				② 暫定対策： 別紙参照			
③ 原因(発生・流出)： 別紙参照				④ 恒久対策： 別紙参照  (実施月日： 月 日 / 識別方法： )			
不具合の再発を防止するために必ず標準類の改訂を行い、日常業務に落とし込みをすること。 改訂した内容は下記に記載すること。また、改訂した標準類は回答書提出時に添付すること。							
手順書： (改訂前) 手順書無し (改訂後) 手順書有り							
検査指導書：(標準番号 : 版 → 版 : 改訂日 ) (改訂前) (改訂後)							
検査基準書：(標準番号 : 版 → 版 : 改訂日 ) (改訂前) (改訂後)							
チェックシート： (改訂前)： (改訂後)：							
効果確認：(効果確認予定日： 年 月 日) … 2ヶ月後を目処に設定する 対策後の不具合発生状況だけでなく標準類に落とし込んだ内容が確実に実施されていることの 確認を責任者が実施すること。 ・確認実施日： 年 月 日 ・不具合発生状況：(対策前) ・不具合発生状況：(対策後) ・標準類遂行状況： ・効果確認結果：有り・無し・継続 確認者(責任者)：							
原因	①設備・構造 ②設備管理(メンテ・セッアップ等) ③作業(方法・手順書)						
区分	④作業者(教育不足) ⑤情報(指示違い・忘れ) ⑥部品・材料 ⑦検査 ⑧他						
対策	A 設備改造・新規製作 B セット・メンテ方法変更 C 工程変更 D 教育方法変更						
区分	E システム変更 F 部品・材料改善 G 検査方法(指示)変更 H 他						
K C P 記入欄						対策確認	