

品質保証課記入	発行No.	6009978	品質改善報告書		発行日	2019年2月28日	
	ユーザーNo.	50500800			担当者	鈴木司, 三木友博	
	<指定回答日>		発生原因 生産課 :	2019/3/5	担当課	生産3課	
			流出原因 生産課	2019/3/8			
品質保証課記入	図番	666-6003-2			承認	確認	担当者
	品名	DF65-2428SCF			黒岩 19.2.28 映次	和田 19.2.28 哲夫	片山 19.2.28 雄司
	ロットNo.	B21-1-1830-1864A/B	数量	1,263,500 個			
	不良項目	加工油違い	金額	257,754 円			
品質保証課記入	<不良内容> 加工油違い			<略 図>			
	異常品の暫定処置			調査中			
	発生原因			流出原因			
	(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認) 変化点: (有) ( 段取り時 ) ・ 無 (なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)  加工油違い発生 ↓ 加工油タンの設定が6515だと思っただけ ↓ タン (逆) スイッチ スイッチとタンクの配置を B (A) A (B) 良く確認しなかった。			(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掴む)			
起因部署記入	発生対策			流出対策			
	(誰が、いつまでに何を、どうする)			(誰が、いつまでに何を、どうする)			
	・スイッチとタンクの配線及び表示を合わせる ・段取り時の確認項目に追加 (相上り確認) ・製造許可時、用紙に記入してダブルチェック とする。						
	金型番号 P6026 担当者 対策実施ロットNo. 1891~ 19.3.1 対策実施日: 2019年 3月 1日 1/3			対策実施ロットNo. 担当者 対策実施日: 年 月 日			
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			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				
所属長コメント (作業者への指導内容とグループ内周知徹底方法) 製造許可証に記入する 目的に付いて今回の事例を 用い教育致した 19.3.1 高木			所属長コメント (作業者への指導内容とグループ内周知徹底方法)				
承認			確認		承認		
高木 19.3.01 輝幸			鈴木 19.3.01 司				
標準類改訂 有・無 ( )							
品質保証課	品質保証課見解						
	原因区分	<input type="checkbox"/> 作業 <input type="checkbox"/> 金型 <input type="checkbox"/> 材料 <input type="checkbox"/> 検査工程 <input type="checkbox"/> 設備 <input type="checkbox"/> 梱包・輸送 <input type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input type="checkbox"/> その他					
	有効性の評価						
	予防処置 (要・不要)						
			承認		確認		担当者