









協 力 工 場 記 入	(株)カンドリ工業 殿		発行日 : 2015年04月16日		
			整理No : 46F-04-008		
	<b>協力工場 不良品連絡書</b>				
	再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。		承認	調査	担当
	指定回答日 : 2015年04月22日		黒岩	佐竹	片山
			2015/4/16	2015/4/16	2015/4/16
	仕様番号	4-543-886-01	不良内容 フープ全体が変形している 1ヶ 製品単体で変形している1ヶ  		
	品名	アーマチュア			
	金型番号	P6175			
	ロットNo	15.02.10.0017			
連絡受理日	2015/04/16 14:47:37				
対象数量	2				
協 力 工 場 記 入	1. 確認内容		返却品の処置 (数量明記)		
	外観検査作業及び再検査員に聞き取りした所当該ロットでの全体変形 単体変形は無かったと認識。 返却サンプルを作業員に見せ現認させた。不具合という認識は有り発見して いれば選別対象になるという確認をした		10ヶ 鈴木に21ヶ付		
	2. 発生原因		4. 流出原因		
	フープ全体変形は収納トレーの凸部に乗り上げた 状態で上トレーを無理に被せて上から押さえた為に 発生した。 製品単体の変形はフープ収納時に発生。		トレー収納後の再検査を実施しているが結果的に 見逃した。		
	3. 発生防止対策		5. 流出防止対策		
	作業ポイント票の製品持ち位置、トレー収容時の 注意事項について作業員に再教育 実施日 : 2015 年 4 月 20 日		トレー収納後の再検査工程においてチェック項目を 設けてチェックシートにて管理する 実施日 : 2015 年 4 月 20 日		
協 力 工 場 記 入	在庫品仕掛品の確認		回答日 : 2015年 4月20日		
	在庫品 なし 仕掛品 なし		承認	調査	作成
	標準類改訂 有・無 ( )				
協 力 工 場 記 入	対策後、15.09.18.0001-00024-15.10.30.0001-00040の計50ヶ において同不具合ない為、有効性有り判断致します。		承認	調査	確認者
					

# 記入例

顧客名																							
品 番		品 名		15年4月 トレー収納後、再検査チェックシート														係カンドリエ業 生産2課					
4-543-886-01		アーマチュア																					
No.	管理項目	規格	測定具	確認頻度	4/21	4/22	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
1	汚れ	無き事	目視	全数	0	0																	
2	異物付着	無き事	↑	↑	2	0																	
3	フープ全体変形	変形していない事	↑	↑	0	0																	
4	ノッチ変形	変形していない事	↑	↑	0	1																	
5	ノッチ折れ	折れていない事	↑	↑	0	1																	
6	収納方向	曲げ上向きの事	↑	↑	0	0																	
7	収納状態	凸部に乗り上げていない事	↑	↑	0	0																	
8																							
9																							
加 工 数					4,000	4,000																	
加 工 数 累 計					4,000	8,000																	
不 具 合 数 計					2	2																	
手 直 数					-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
廃 却 数					-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
検 査 員					木下	木下																	
確 認					小田	小田																	
ロ ッ ト No.					23219 150019	23219 150020																	
不具合品はサンプルと交換し返却の事																							