

品質不良改善シート

製品名
(仕向け)

対象工場

製品No

対象ライン
(工程名)

承認

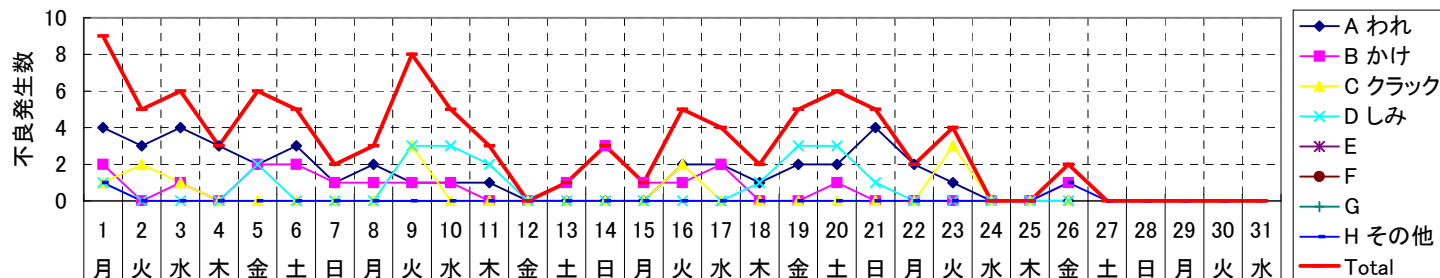
確認

作成

2012年〇月 製品A B工程 〇不良発生推移

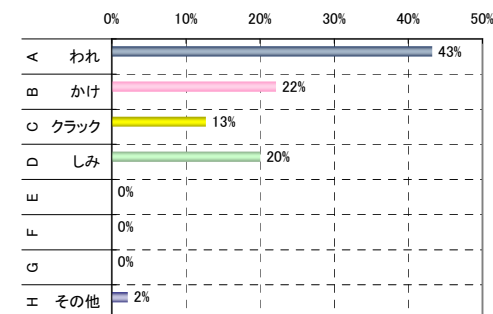
【文書番号】 AABBC

【作成日】 2012年〇月×日



【特記事項】

Defective Item 不良項目	2012年〇〇月																															Defectives total 不良合計		
	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	合計	比率	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			
A われ	4	3	4	3	2	3	1	2	1	1	1	0	0	0	0	2	2	1	2	2	4	2	1	0	0	0							41	43%
B かけ	2	0	1	0	2	2	1	1	1	1	0	0	1	3	1	1	2	0	0	1	0	0	0	0	0	1							21	22%
C クラック	1	2	1	0	0	0	0	0	3	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	3	0	0	0							12	13%
D しみ	1	0	0	0	2	0	0	0	3	3	2	0	0	0	0	0	0	1	3	3	1	0	0	0	0	0							19	20%
E																																	0	0%
F																																	0	0%
G																																	0	0%
H その他	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	2	2%	
Total	9	5	6	3	6	5	2	3	8	5	3	0	1	3	1	5	4	2	5	6	5	2	4	0	0	2	0	0	0	0	0	95	100%	



Improved Item 改善項目	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	Improved effect 改善効果の確認	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31		
A われ																																★設備磨耗部品を交換、チェックシートによる交換頻度の管理を開始。	不良 〇%減少
B かけ																																★搬送ローラーとの接触による欠け、始業点検による日常管理のためチェックシートに追記。管理開始。	不良 〇%減少
C クラック																																	
D しみ																																×1月9日 停電に伴いしみ不良が多発。	
E																																	
F																																	
G																																	
H その他																																	

