

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。

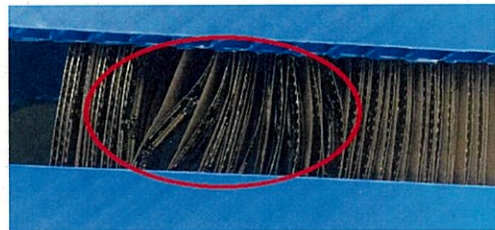
指定回答日： 2017年03月28日

発生原因 生産課： 2017年03月23日
流出原因 生産課： 2017年03月24日
流出原因 品質技術課： 2017年03月28日

不具合整理No. 48M-03-003		
担当課	モールド生産G	
担当者		
発行日：	2017年03月21日	
承認	確認	担当
浅川 17.3.2 裕規		浅川 17.3.2 裕規

仕様番号	G-109772
品名	BB35C-PAA48AB3-520E-DLF (TABトクシメキ)
ロットNo	161102-1-W-04, 161103-1-W-05, 161104-1-W-01
対象数量	105, 170個
不具合内容及び確認内容	
リール内変形	
異常品の暫定処理	確認中

写真・図



発生原因

生産課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

たれ

現場PL処理は
異常たれ

毎リール巻き状態は確認しています。
当社より出荷後の発生と
考えます。

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： MM517

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

上記同様

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

品技でリールの確認は行っていない。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

PL処理毎巻き確認は
確認します

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施日No.	浅川 17.3.25 克彦	黒岩 17.3.25 利成	黒岩 17.3.25 利成
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			

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

上記同様

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施日No.	浅川 17.3.25 克彦	黒岩 17.3.25 利成	黒岩 17.3.25 利成
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			

(誰が、いつまでに何を、どうする)

梱包作業者と確認をしながら巻き状態
が問題無いか追跡します

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施日No.	浅川 17.3.30 裕規	山岸 17.3.30 敏樹	山岸 17.3.30 敏樹
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			

標準類改訂

有・(無)

()

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 checked="" type="checkbox"/> その他
効果の確認	承認	確認	有効性の評価			承認	確認	担当	
有効性の評価にて対策効果を確認します。	浅川 17.4.28 裕規	浅川 17.4.28 裕規	対策後、17.03.29-17.04.04-17.04.09-17.04.14 の3+5ロットにおいて同不具合無しの 有効性有りと判断されます。			浅川 17.4.28 裕規		浅川 17.4.28 裕規	
			予防処置 要、不要						