

品質異常改善通知書		不具合整理No. 44F-10-001		
		担当課	生産一課 2 G	
		担当者	西島明弘	
		発行日	2012年10月01日	
品質保証課記入		承認	確認	担当
		黒岩 12.10.01 映次	藤牧 12.10.1 和義	山田 12.10.01 天
<p>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。</p> <p>発生原因 生産課： 2012年10月04日 迄 流出原因 生産課： 2012年10月10日 迄 流出原因 -： 2012年10月15日 迄</p> <p>指定回答日： 2012年10月15日</p>		写真・図		
<p>仕様番号 LVX-A30SFYG-2+</p> <p>品名 コンタクト</p> <p>ロットNo 1. 0. 235~238、240~243</p> <p>対象数量 3, 200, 000</p> <p>不具合内容及び確認内容</p> <p>ネジレ（ツイスト）NG 社内規格 90°/1000mm MAXに対し、90°以上有り。</p>				
発生原因		発生対策		
<p>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)</p> <p>全研後</p> <p>(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)</p> <p>タ行調整も行った。 修正済み。</p> <p>↓</p>		<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>タ行修正を促すためにタ行を出し、 タの上下、ワイド調整</p>		
<p>不具合の生産日： 年 月 日</p> <p>金型番号： P4632</p>		<p>対策実施日： 年 月 日</p> <p>承認 確認 担当</p> <p>対策実施ロットNo</p> <p>水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)</p> <p>() / 実施</p>		
流出原因		流出対策		
<p>生産課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>なし</p> <p>(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)</p> <p>タ行 ±10mmに調整し、 ↓ プロセスをばいりて生産。 ↓ スレが発生してしまから</p>		<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p>		
<p>(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>(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)</p> <p>↓</p> <p>↓</p>		<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p>		
原因区分		承認 確認 担当		
<input checked="" 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		<p>効果の確認</p> <p>蛇行修正を今後使用しない。 (※本日の品質監査の結果、確認済)</p>		
<p>承認 確認 担当</p> <p>黒岩 山田 藤牧 山田 13.1.17 13.1.15 13.1.17 13.1.15 映次 健太 和義 健太</p>		<p>有効性の評価</p> <p>対象物 12.10.16.1.0.0275~13.01.09.1.0.0288の 金型ロットにあり、同不具合が無く、有効性有り 判定を要します。</p> <p>予防処置 要、不要</p>		