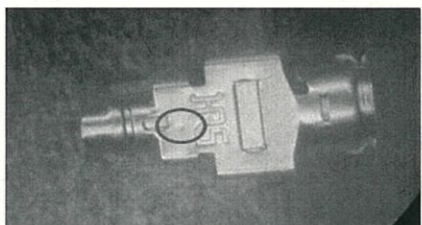


品質異常改善通知書		不具合整理No. 47F-11-009		
		担当課	生産 3-1	
下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。 再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに原本を回付して下さい。		担当者	平勝	
		発行日	2015年11月20日	
品質保証課記入	承認	確認	担当	
	黒岩 15.11.21 映次 和田 15.11.21 哲夫 藤沢 15.11.20 正章			
不具合内容	仕様番号 132878-6-11 品名 U. FL-LP (V)-040 LPシム ロットNo 7. 0548-0571 対象数量 840,000 360,000 不具合内容及び確認内容 打痕不良 異常品の暫定処理 確認中	写真・図		
発生原因	発生対策			
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) (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) ラフ抜きチッピング ↓ チッピングによりダコン発生 ↓ ラフ抜きのチッピングの為製品で確認できず。サンプルに出ているを見落した。	(誰が、いつまでに何を、どうする) ○キャリア確認 ○校射スケルトン確認 キャリア確認) 提出			
不具合発生日 2015年8月24日 金型番号 P5925	対策実施日 2015年11月25日 対策実施ロットNo 7-0684 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	承認	確認	
流出原因	流出対策			
生産課 (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) ラフ抜きチッピングによるダコン発生 ↓ サンプルにダコン有るの見落した。 ↓ リアクト、クランク付に気がついて ダコンを見落してしまった。	(誰が、いつまでに何を、どうする) ○キャリア、スケルトン確認 ○サンプルを増して確認。(20P)			
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 全リールではないが、ダコンが発生しているサンプルあり (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) 製品を紙の上に置いて、777で重かきながら見ていた。 ↓ 製品の形状で見えづらい部分があった ↓ (この部分を取って見ていたが、ため見落としていた。	(誰が、いつまでに何を、どうする) 外観指導書にダコンの内容を追加してもらう。 サンプル確認時はリール仕様書に書いてある分のサンプルを手にとって確認する。			
対策実施日 2015年12月1日 対策実施ロットNo 7-0684 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	承認	確認	担当	
標準類改訂	有・(無)	山岸 15.12.1 徳行	善哉 15.12.01 忠彦	
原因区分	<input type="checkbox"/> 作業 <input checked="" 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	承認	確認	担当
効果の確認 対策後、同不具合なしの為、 なか果ありと判定終了。	承認 16.3.08 映次 確認 16.3.08 正章	有効性の評価 対策後、7.0684-0705-7.0746-0755の5ロットにおいて同不具合発生。有るが、ありと判定し、 予防処置 要、不要	承認 16.3.08 映次 確認 16.3.08 哲夫 担当 16.3.08 正章	