

品質保証課記入	整理No.	6010127	品質改善報告書		発行日	2019年04月12日	
	製品cd	96500411			担当者	小山 仁 豊吉川 明彦 高橋 健一	
	<指定回答日>		発生原因: 2019年05月09日		担当課	生産1-1	
			流出原因: 年 月 日				
品質保証課記入	図番	G-110875			承認	確認	担当者
	品名	BB35AA-PAA3E-100E/101E-DLF			佐竹 19.4.15 由浩	19.4.15 智治	松本 19.4.12 達也
	ロットNo.	19.04.02.1.A/1.0001-0008.A	数量	22,316,000 個			
	不良項目	打痕	金額	446,320 円			
品質保証課記入	<不良内容> ① 003Bで発見。(め、き後スタートサンワール) パイロット穴付近に打痕あり			<略 図>			
	発生原因 (現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認) 画像にて打痕で停止した製品を端数処理したもの (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) 製品生産中に打痕発生 停止部分カットして現物確認と材料抜いてミラで確認 問題なさそうだったので材料再投入しました。 差かかっていた製品このばり確認を30cmした方がよいかならなくて 端数処理しました。 ↓ ダムの、マシンの人々確認して板工程の加工がわりにはないとの見解。型外からの異物混入しダムになったと推測される。			流出原因 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)			
起因部署記入	発生対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 材料コース、ラム、ポリマー 周りの清掃の実施 材料コイルにエア吹いてゴミを飛ばす。 モーター、上り不織布を巻いてゴミを取る。 不織布を使用して異物混入がないか確認する。			流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする)			
	金型番号	P6568	担当者	担当者			
	対策実施ロットNo.	次回生産より実施	担当者	対策実施ロットNo.			
	対策実施日:	次回生産より 年 月 日	担当者	対策実施日:			
品質保証課記入	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			水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			
	所属長コメント (作業への指導内容とグループ内周知徹底方法) 不織布を使用しゴミや異物が除去できず、検証中。内容を課員へ周知しあつた。結果は水で洗う。			所属長コメント (作業への指導内容とグループ内周知徹底方法)			
	承認	確認	承認		確認		
	松本 19.4.22 洋良	関谷 19.4.22 和彦					
標準類改訂 有・無 ()							
品質保証課記入	原因区分	作業 金型 材料 検査工程 設備 梱包・輸送 管理・仕様 その他			承認	確認	担当者
	対策効果の確認	有効性の評価にて、対策効果の確認をします。 コメント()					
品質保証課記入	A. 対策後 () ~ () の計 5 ロットにおいて同不具合なしの為、有効性ありと判断致します。 最終ロット出荷日 ()			承認	確認	担当者	
	B. 対策後 () ~ () の計 () ロットにおいて同不具合なし。最終ロット出荷日 ()			同不具合が無い為、 含む6ヶ月以上の間、			
	C. 対策後、未実施 (4/22) 現在						
予防処置		要・不要					