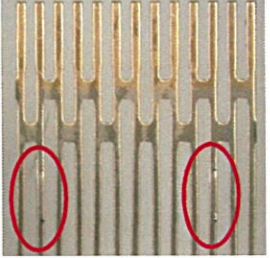


品質異常改善通知書		不具合整理No. 48F-06-002	
下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。 再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに原本を回付して下さい。		担当課	生産 3
		担当者	横川氏
		発行日:	2017年06月05日
		承認	確認
		承認	確認
		承認	確認
品質保証課記入 不具合内容 仕様番号 156162-4-11 品名 XG1-P-SVタンジ-20H (N13-4+AU0. 2) ロットNo 115-117 対象数量 1, 259, 300個 不具合内容及び確認内容 カット型でガイド当たり発生。 異常品の暫定処理 確認中 → 115件		写真・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) 変化点なし (なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む) ・カット型でガイド当たり発生。 ↓ ・ヒンリリが大きかった。 ↓ ・プレス変更の為、剛性が変化しえた可能性あり。 115千枚管理が適正でなかった。 不具合発生日 2017年5月7日 金型番号: P5407		発生対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) ・115千枚管理の検証 → 50万枚毎の研磨が必要 ・外形・P-カケマ実施。 ・ネジ値検討 ・コーティング追加 対策実施日: 2017年6月8日 承認: 横川 確認: 横川 担当: 横川 対策実施ロットNo: 次回生産時 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	
流出原因 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 変化点なし (なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む) ・ゴリゴリ生産した ↓ ・過去から同様だったため生産した		流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) ・測定目合わせ ・1/4カット試験と期間限定で実施する。 (50万Pごと1回) 対策実施日: 年 月 日 承認: 横川 確認: 横川 担当: 横川 対策実施ロットNo: 次回生産時 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 検査、問題ありませんでした。OGPプログラムが間違っていた (なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む) 検出できなかった ↓ OGP測定の結果は規格内 ↓ プログラムの測定ポイントが間違っていた。		(誰が、いつまでに何を、どうする) OGPプログラム修正 3/7までに → 修正確認 プログラムリスト時、プログラムの確認 (実施済み) (片山) 確認者 渡辺氏 プログラム作成者へ教育した。 対策実施日: 2017年7月7日 承認: 太田 確認: 善哉 担当: 山下 対策実施ロットNo: 次回生産時 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	
標準類改訂 有 (無) / ()			
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 checked="" 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			
品質保証課 効果の確認 再発防止 効果ありと判断した		有効性の評価 承認: 黒岩 確認: 片山 担当: 片山 18.2.28 18.2.28 18.2.28 映次 雄司 雄司 対策後F20-1.0118-020-N30-1-024-0126 の計40枚において不良発生無し。半年以上経過して いるが問題無しとする。 予防処置 要、不要	