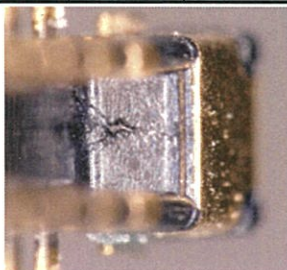


品質異常改善通知書		不具合整理No. 49M-07-003		
		担当課	モールド生産G	
下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。 再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに原本を回付して下さい。		担当者		
		発行日	2017年07月18日	
発生原因 生産課： 2017年07月20日 流出原因 生産課： 2017年07月21日 流出原因 品質技術課： 2017年07月25日		承認	確認	担当
		浅川 17.7.18 裕規	竹花 17.7.18 智治	高原 17.7.18 一磨
品質保証課記入	指定回答日： 2017年07月25日	写真・図		
	仕様番号 G-109772			
	品名 BB35C-PAA24AA3-520E-DLF			
	ロットNo 170608-5-N-0005			
	対象数量 43,260個			
不具合内容及び確認内容				
ショート				
異常品の暫定処理		確認中		
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) ショート発生。 ↓ 成形条件が低くかった。 ↓ 条件確認不足		(誰が、いつまでに何を、どうする) 6/11 島田が再度条件確認 確認後ショートなし。		
不具合発生日 2017年6月11日 金型番号： MM520		対策実施日： 2017年6月11日 承認 確認 担当 対策実施ロットNo 170608-5-N-06 水平展開の有(無) 有 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 17.11.01 黒岩 17.11.01 島田 ( ) / 実施 利成		
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) ショート流出。 ↓ システムに出ているため、中間サンプルで出ていた。 ↓ サンプルを長めに確認していなかった。		(誰が、いつまでに何を、どうする) サンプル確認時長めにサンプル取りし、 確認するよう周知		
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) サンプルに発生ありませんでした (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) ↓ ↓		(誰が、いつまでに何を、どうする) サンプルに発生ありませんでした		
標準類改訂 有 (無) ( )		承認 確認 担当 浅川 17.11.02 裕規 山岸 17.11.02 敏樹 山岸 17.11.02 敏樹		
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			
品質保証課	効果の確認 承認 確認 浅川 17.12.04 裕規 竹花 17.12.01 智治	有効性の評価 承認 確認 担当 浅川 17.12.04 裕規 竹花 17.12.01 智治 小林 17.12.01 歩夢		