

品質異常改善通知書		不具合整理No. 50M-09-003	
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	モールド生産G
		担当者	
		発行日	2018年09月06日
		承認	確認
		承認	小林 18.9.06 歩夢
品質保証課記入	発生原因 生産課	2018年09月10日	迄
	流出原因 生産課	2018年09月11日	迄
	流出原因 品質技術課	2018年09月13日	迄
	指定回答日	2018年09月13日	
	仕様番号	30 5636 999 140 428 +1 (IMD)	
品名	5636 LOWER TALL INSERT #1		
ロットNo	8810NS110		
対象数量	100個		
不具合内容及び確認内容			
製品飛び出し、変形		写真・図	
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)		(誰が、いつまでに何を、どうする)	
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)		。リールを3連巻取り機に セットする時のリールを 決める M生1-042	
製造とび出しが発生 ↓ 巻込み時リールに引っかかる ↓ リールのまどに当たる		対策実施日: 2018年 9月 29日 承認 確認 担当 対策実施ロットNo. 8928NS101 18.9.29 18.9.29 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 石取 石取 竹内 (シムカード全型) / 実施	
不具合発生日: 18年9月10日			
金型番号: MM580			
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)		(誰が、いつまでに何を、どうする)	
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)		。リール内周側の巻き確認の リール作成と教育 M生1-042	
巻き異常が流出 ↓ リールの内側検査はしてない ↓ リールなし		対策実施日: 2018年 9月 29日 承認 確認 担当 対策実施ロットNo. 8928NS101 18.9.29 18.9.29 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 石取 石取 竹内 (シムカード全型) / 実施	
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)		(誰が、いつまでに何を、どうする)	
品検で巻き状態の確認はしていません。 (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)			
		対策実施日: 年 月 日 承認 確認 担当 対策実施ロットNo. 承認 確認 担当 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 承認 確認 担当 (シムカード全型) / 実施	
標準類改訂 有・無 ()			
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 type="checkbox"/> その他		
品質保証課	効果の確認	承認	確認
有効性の公平性にて対策効果を 確認します。	佐竹 19.3.26 由浩	承認 確認 担当 有効性の評価 対策後、8201NS101-09~8X(NS101-03)の計5ロットにおいて同一不具合の発生 有効性ありと判断致しました。	承認 確認 担当 佐竹 19.3.26 由浩
		予防処置 要、不要	承認 確認 担当 竹花 19.3.15 智治