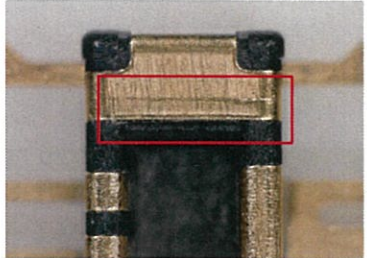


品質異常改善通知書		不具合整理No. 49F-06-005		
		担当課	生産 2-1	
		担当者		
		発行日:	2018年06月16日	
品質保証課記入 不具合内容	下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。 再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに原本を回付して下さい。		発生原因 生産課: 2018年06月20日 流出原因 生産課: 2018年06月21日 流出原因 品質技術課: 2018年06月25日	迄 迄 迄
	指定回答日: 2018年06月25日			
	仕様番号 G-110278 品名 APB-PLTAA3-550E-DLF ロットNo 180214. 1. P. 072, 075-077 対象数量 235, 120個 不具合内容及び確認内容 タブ嵌合面側天面に傷有 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掘む) キヤッパ打込対策として 油コゲを取った。 油コゲは直ぐに除去された。 ↓ 油コゲが 2ヶ所入る範囲も 球めずに入ってしまった。		(誰が、いつまでに何を、どうする) 2018 5/31 2ヶ所1ヶ所 1ヶ所2ヶ所 0.5mm 油コゲミツも掘める (球めず対策以外の所)	
	不具合の出生産日: 18年2月12日 金型番号: P6444		対策実施日: 18年5月23日 承認 確認 担当 対策実施ロットNo 18.05.23.17.01 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	
	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掘む) サンプルは発生。いい。 ↓ ランダムに発生 ↓ 気付けた。		(誰が、いつまでに何を、どうする) 不具合同知。勉強会実施。6/1	
	品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) タブ嵌合面側天面にキズ発生 (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) サンプルにキズが発生していた ↓ ランダムに発生していた ↓ 外観サンプルよりキズ(良品レベル)のキズだった		(誰が、いつまでに何を、どうする) 今後発生、キズ等の発生に注意し、 外観見直し確認していきま。す。 早めにはアラームを出していきま。す。	
標準類改訂 有・無 ( )		承認 確認 担当		
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		
品質保証課 有効性の分析は1ヶ所 効果は確認済み	承認 佐竹 18.7.30 確認 竹花 18.7.25 担当 智治	承認 佐竹 18.7.31 確認 竹花 18.7.30 担当 智治		