

品質異常改善通知書		不具合整理No. 49F-10-012	
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2-1
		担当者	中島
		発行日	2017年10月27日
		承認	確認
		承認	確認
		承認	確認
品質保証課記入 仕様番号 G-110339 品名 BB35L-PLT50AA3-550E-DLF ロットNo 17.08.30.2.k.0003 対象数量 9,000個 不具合内容及び確認内容 打痕 異常品の暫定処理 確認中		発生原因 生産課： 2017年10月31日 流出原因 生産課： 2017年11月01日 流出原因 品質技術課： 2017年11月06日	
発生原因 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) 全研後 (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) 定期研磨をして生産始めた3PL目 ↓ カス止メとカス止メが重なり合ってしまった ↓ カス止メによるタコンを発生させてしまった。 (途中で発生が少なくなった。)		発生対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 全研後は画像で停止したらカス止メの有無を確認する。 疑い時はメテと連絡をとり型内確認を実施する。	
不具合発生生産日：17年11月30日 金型番号： P6560		対策実施日： 17年11月6日 承認 確認 担当 金子 金子 中島	
流出原因 生産課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) タコンの発生に気が付いた。 (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) タコンによるエラーで停止した。 ↓ タコンの場所が監視外だった。 ↓ タコンを見逃がしてしま		流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 画像で監視してもらうよう我に依頼する。 11/8 実施済。	
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) サンプルにタコンの発生はありませんでした。 (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) 今後注意して、外観検査していきます。	
標準類改訂 有・無 ()		承認 確認 担当 金子 金子 中島	
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 金子 金子 中島	
効果の確認 有効性の評価にて対策効果を確認します		有効性の評価 承認 確認 担当 浅川 浅川 高原	
対策後17.10.23より、0011-0015~17.09.14 2-N-0053の計50個に於いて不具合無しの為 有効性を有りと判断致します。		承認 確認 担当 浅川 浅川 高原	
予防処置 要、不要		承認 確認 担当 浅川 浅川 高原	