

品質異常改善通知書		不具合整理No. 47F-01-005	
		担当課	生産 2-1
担当者		発行日: 2016年01月12日	
承認		確認	担当
<p>下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。</p> <p>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。</p> <p>発生原因 生産課: 2016年01月15日 迄</p> <p>流出原因 生産課: 2016年01月20日 迄</p> <p>流出原因 品質技術課: 2016年01月25日 迄</p>		黒岩	和田
		16.1.12	16.1.12
		映次	哲夫
<p>仕様番号 VC06019992</p> <p>品名 #601コンタクト3コウ</p> <p>ロットNo GPS. 379. 3-0001~0003</p> <p>対象数量 240,000</p> <p>不具合内容及び確認内容</p> <p>打痕、キズ発生</p> <p>異常品の暫定処理 確認中</p>		<p>写真・図</p>	
<p>発生原因</p> <p>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)</p> <p>特に金型は変化点なし、プレス 27 → 28へ</p> <p>(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)</p> <p>金型入口側と送り装置との間で製品ハタリキを おさえる為の部品がある。この部品と材料で干渉があり ↓ キズ発生。押し出しによる ダコン発生。 材料をおさえる部材が必要以上におさえていたため</p> <p>↓</p> <p>金型トキ時には材料搬送部もセットするが、 石粉混入した。</p> <p>不具合発生日 15年1月23日</p> <p>金型番号: P3095</p>		<p>発生対策</p> <p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>・生産マールに今日の事例を盛り込む 品質保証課</p> <p>(セッ時に必要や、このことなへ 急ぎの品とあっては、このことなへ 生産マールに今日の事例を盛り込むこと 取組は急い。</p> <p>対策実施日: 16年1月13日</p> <p>承認 金子 確認 市川 担当 森</p> <p>対策実施ロットNo. 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)</p> <p>() / 実施</p>	
<p>流出原因</p> <p>生産課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>キャリアコンタクト品証確認 記録係高確認済。生産許可も 取得済。</p> <p>(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)</p> <p>ダコンは確認していたが、別A生産者に依頼しなかったため ダコン発生。 品質保証課との協議の上で出荷した。</p> <p>↓</p> <p>サンプルを多く取り確認するべきだった。</p> <p>品質技術課 品質保証課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>キャリアに細かいダコン有り→約同と同一で キャリアに同じダコン発生</p> <p>(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)</p> <p>キズ、蛇行、ダコン発生。 ↓ 作業員よりキズの連絡を受けた。</p> <p>↓</p> <p>サンプル内にはダコンは無く、リール内に発生して いた為、サンプル内でのみの発生と判断した。</p>		<p>流出対策</p> <p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>検証が甘かった。サンプルを長目に取った (1~2m)。 今後は検証する。 生産マールに記録 品質保証</p> <p>対策実施日: 16年1月13日</p> <p>承認 金子 確認 市川 担当 森</p> <p>対策実施ロットNo. 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)</p> <p>() / 実施</p>	
<p>品質保証課 品質保証課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>キャリアに細かいダコン有り→約同と同一で キャリアに同じダコン発生</p> <p>(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)</p> <p>キズ、蛇行、ダコン発生。 ↓ 作業員よりキズの連絡を受けた。</p> <p>↓</p> <p>サンプル内にはダコンは無く、リール内に発生して いた為、サンプル内でのみの発生と判断した。</p>		<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>・リール内を確認する ・内容については、勉強会にて品質保証課周知徹底した。 1月27日済</p> <p>対策実施日: 16年1月27日</p> <p>承認 黒岩 確認 和田 担当 藤沢</p> <p>対策実施ロットNo. 28.1.22.3.0001~28.01.10.3. 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)</p> <p>() / 実施</p>	
<p>標準類改訂 (有) 無 (外観検査指導書)</p>			
<p>原因区分 <input checked="" 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</p>			
<p>効果の確認</p> <p>承認 確認</p> <p>製品のパッケージを押さえる受板の押さえ 量を調整する事により材料へのダコンは 無くなりました。</p>		<p>有効性の評価</p> <p>承認 確認 担当</p> <p>対策後 28.1.22.3.0001~28.01.10.3. 005-006で回不具合発生は有り(発生)</p> <p>予防処置 要、不要</p>	