

品質異常改善通知書		不具合整理No. 48F-09-002		
<p>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。</p> <p>発生原因 生産課： 2016年9月8日 流出原因 生産課： 2016年9月8日 流出原因 品質技術課： 2016年9月12日</p> <p>指定回答日： 2016年09月12日</p>		担当課	生産2-1	
		担当者	中島	
		発行日	2016年09月05日	
		承認	確認	担当
<p>仕様番号 G-109773</p> <p>品名 BB35C-PLT48AA3-560E-DLF</p> <p>ロットNo 16.08.03.1.1.0023</p> <p>対象数量 23,000個</p> <p>不具合内容及び確認内容</p> <p>手前切り曲げ部変形</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>変化点はありませんでした。 (なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)</p> <p>変形発生 ↓ 金型内から発生 ↓ 切り曲げ 1/7 9/10 から発生 (製品 1/7 9/10 時)</p> <p>不具合発生日： 年 月 日 金型番号： P6355</p>		<p>発生対策</p> <p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>金型 リフター延長 1/7 9/10 高さを低くする (1/7 9/10 時におさえる対策 1/7 9/10 時発生しても 1/7 9/10 時に 当たらない対策)</p> <p>対策実施日： 年 月 日 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) () / 実施</p> <p>承認 確認 担当 金子 金子 金子 16.9.12 16.9.12 16.9.12</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>変化点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)</p> <p>型内と製品がバラバラにランダムに変形発生 ↓ 切曲部バリ等を中心に外觀検査していた 画像装置も検出状態にできなかったため発見できなかった</p> <p>品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>変形発生 (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)</p> <p>外觀時注意していなかった。 ↓ 1/7 9/10 前、一番端の為気づけなかった。 ↓ 発見できなかった。</p>		<p>流出対策</p> <p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>製品全体を形状に、正法ある面を 検査をするようにする(特に変化点) 画像装置の修正依頼</p> <p>対策実施日： 16年 9月 6日 対策実施ロットNo 16.08.01.15.01 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</p> <p>承認 確認 担当 金子 金子 金子 16.9.13 16.9.13 16.9.13</p>		
<p>標準類改訂 (有)・無 (外觀検査指導書)</p> <p>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</p> <p>効果の確認 承認 確認 有効性の評価 承認 確認 担当</p> <p>画像監視及びバリバリを再発 なし。(16.10.28現在)</p> <p>黒岩 和田 対策後、16.09.12.1.1.0023~16.09.16.1.1.0023の5 ロットにおいて、同不具合が全く発生しなかったと判断 します</p> <p>黒岩 和田 黒岩 和田 16.10.30 16.10.28 16.10.30 16.10.28 映次 哲夫 映次 哲夫</p> <p>予防処置 要、不要</p>		<p>承認 確認 担当</p> <p>太田 関口 柴本 16.9.13 16.9.13 16.9.13 智視 真衣 美千代</p>		