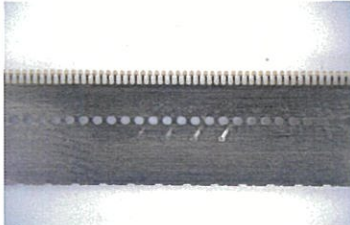


品質異常改善通知書		不具合整理No. 48F-01-003	
<p>下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。 再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに原本を回付して下さい。</p> <p>発生原因 生産課： 2017年1月11日 流出原因 生産課： 2017年1月13日 流出原因 品質技術課： 2017年1月17日</p> <p>指定回答日： 2017年01月17日</p>		担当課	生産 1-1
		担当者	
		発行日：	2017年1月10日
		承認	確認
<p>佐竹 17.1.10 由浩</p> <p>和田 17.1.10 哲夫</p> <p>和田 17.1.10 哲夫</p>			
品質保証課記入	仕様番号	71 5858 999 X21 XXX S (5858' 54' CT)	
	品名	5858 PLUG CONT (H=0.8)	
不具合内容	ロットNo	16.12.09.4.N.0004.A/B	
	対象数量	2,700,000個	
不具合内容及び確認内容		写真・図	
キャリアに打痕あり。			
異常品の暫定処理		確認中	
発生原因		発生対策	
<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>材質後 1本目です (溶接実施)</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掴む)</p> <p>ラフ加工 カス上がりだと思われず。</p> <p>↓</p> <p>加工油 少なすぎたので カス上がりだと思われず。</p> <p>↓</p> <p>キャリア加工発生</p>		<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>加工油量を少しほり、型はラフ加工をキープつめてもらいました。</p> <p>加工油 調整も変化点にあるので、おやみに変更しない様徹底時</p>	
<p>不具合発生日：16年12月9日</p> <p>金型番号： P6372</p>		<p>対策実施日： 17年 1月 17日</p> <p>承認 確認 担当</p> <p>松本 関谷 17.1.19</p> <p>澤良 和田 小池</p>	
流出原因		流出対策	
<p>生産課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</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掴む)</p> <p>1-11内で発生</p> <p>↓</p> <p>END 227167 発生 まで発生してました。</p> <p>↓</p> <p>画像停止もありませんでした。</p>		<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>画像加工を発生してもらえない様に、生産技術に依頼しました。</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>キャリア加工発生</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掴む)</p> <p>サンプルに発生なし</p> <p>↓</p> <p>↓</p>		<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>加工不良があった場合はすぐに報告する。</p>	
<p>標準類改訂 有・無 ()</p>		<p>対策実施日： 17年 1月 23日</p> <p>承認 確認 担当</p> <p>太田 笠原 井上</p> <p>17.1.23 17.1.23 17.1.23</p> <p>智視 しのぶ 葉</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		
品質保証課	効果の確認	承認	確認
有効性の評価 (5点)にて対策効果	佐竹 17.2.27	和田 17.2.27	対策後 17.01.20.4.S.00d. A ~ 17.01.26.4.U. 00d. Aのまじり5ロットにおいて同一現象がみられず、有効な対策が実施された。
確認済み・問題無し	由浩	哲夫	予防処置 要、不要