

品質異常改善通知書		不具合整理No. 49M-12-005		
		担当課	モールド生産G	
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。		担当者		
		発行日:	2017年12月25日	
発生原因 生産課: 2017年12月27日 流出原因 生産課: 2017年12月28日 流出原因 品質技術課: 2018年01月06日		承認	確認	担当
		浅川 17.12.25 裕規	竹花 17.12.25 智治	小林 17.12.25 歩夢
品質保証課記入 不具合内容	指定回答日: 2018年01月09日	写真・図		
	仕様番号 300364-3-11			
	品名 DF49-20S-0.4H Rb' ツインザ'			
	ロットNo 170823-1-R-001			
	対象数量 3,880個			
不具合内容及び確認内容				
ショートが発生				
異常品の暫定処理 確認中				
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) 生産中の変化点はタニ交換のみ (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) 生産中にショートが発生(15) ↓ 成形条件が不安定だった。 ↓ すく打ちが足りない。		(誰が、いつまでに何を、どうする) ・安定した製品になるまで 確実にすく打ちする。		
不具合発生日 2017年12月28日 金型番号: MM369		対策実施日: 2018年1月12日 承認 確認 担当 石坂 石坂 石坂 18.1.11 18.1.11 8.1.11 克彦 克彦 克彦		
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) 生産中はタニ交換のみ (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) ショート品が流出した。 ↓ サンプルに発生してなかった。 ↓ リール内の為発見できなかった。		(誰が、いつまでに何を、どうする) 全検の見落としをなくす。 (外注検査)		
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) サンプルに問題ありませんでした。 (なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)		(誰が、いつまでに何を、どうする)		
標準類改訂 有・無 ()		承認 確認 担当 浅川 山岸 菅野 18.1.12 18.1.12 17.1.1 裕規 敏樹		
原因区分		承認 確認 担当 佐竹 竹花 小林 19.3.26 19.3.16 19.3.16 由浩 智治 歩夢		
効果の確認 有交が生の吉平様にて 対策効果を確認します。		有効性の評価 対策後、180116-T-01-05~180128- 1-X-01の計5ロットに於いて同不具合無し 有交生ありと判断致しました。		
予防処置 要、不要		承認 確認 担当 佐竹 竹花 小林 19.3.26 19.3.16 19.3.16 由浩 智治 歩夢		