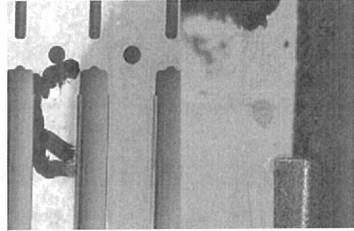


【用紙-1】

品質異常改善通知書		不具合整理No. 45F-07-001		
<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： 2013年7月8日 迄 流出原因 生産課： 2013年7月11日 迄 流出原因 品質技術課： 2013年7月16日 迄</p> <p>指定回答日： 2013年07月16日</p>		担当課	生産四課 1 G	
		担当者	山本、内堀、小林	
		発行日：	2013年7月3日	
		承認	確認	担当
<p>仕様番号 8230-4972</p> <p>品名 TER 090-05L YG0</p> <p>ロットNo 13.06.19.C5120.059-064</p> <p>対象数量 270,000</p> <p>不具合内容及び確認内容</p> <p>打痕不具合発生。</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>(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>プスの送り機構のゴミ除去をエアブロー実施 ↓ 材料にエアブローで巻きあがったゴミが侵入 ↓ 打痕発生した。</p>		<p>発生対策</p> <p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>清掃手順を再度教育。 エアブローは強く、ウエスでの拭き取りでゴミを取り除き、完全に取りましたことを確認した上で生産する。 清掃状況を記録する (チェックシート)</p>		
<p>不具合発生日：13年6月27日</p> <p>金型番号： L7045</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>(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>打痕やキズの外觀確認を重点的に確認していた。 ↓ 本不具合モードの認識が薄れた。 ↓ 見落としてしまった。</p>		<p>流出対策</p> <p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>外觀検査指導書の落とし込み</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>(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>不具合モードの認識が薄れた。 ↓ 見落としてしまった。 ↓</p>		<p>見落としがましいようにしかり確認する。</p>		
<p>原因区分</p> <p><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>承認</p> <p>確認</p> <p>有効性の評価</p> <p>承認</p> <p>確認</p> <p>担当</p>		
<p>効果の確認</p> <p>チェックシートにて作業指導を バトリで確認。</p>		<p>承認</p> <p>確認</p> <p>有効性の評価</p> <p>承認</p> <p>確認</p> <p>担当</p>		
<p>承認</p> <p>確認</p> <p>有効性の評価</p> <p>承認</p> <p>確認</p> <p>担当</p>		<p>承認</p> <p>確認</p> <p>担当</p>		