

品質異常改善通知書		不具合整理No. 49M-11-003	
		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11月15日
		承認	確認
発生原因 生産課: 2017年11月17日 流出原因 生産課: 2017年11月20日 流出原因 品質技術課: 2017年11月22日		迄	迄
指定回答日: 2017年11月22日		浅川 17.11.21 裕規	竹北 17.11.15 智治
仕様番号 31 5858 036 201 829 S + 品名 5858-36 PLUG SUB ASSY (H=0.8) ロットNo 7Y01NS605-07 対象数量 57,000個 不具合内容及び確認内容 金具 変形 異常品の暫定処理 回収		写真・図 	
<b>発生原因</b> 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) 画像NGカット型より金具変形が発生(ランダム発生) (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) カット型のロックアウト面取りが小さかった。 ↓ コミが入って金具の姿勢が悪くなった。 ↓ ロックアウトの入口に金具が当たってしまった。		<b>発生対策</b> (誰が、いつまでに何を、どうする) NGカット型の面取り実施。(2型) 5858-30P #5 NGカット型面取状況確認 面取り等実施予定。(12月初旬)	
不具合発生生産日: 年 月 日 金型番号: MM533		対策実施日: 17年 11月 17日 承認 確認 担当 川口 17.12.05 晃司 川口 17.12.05 晃司 川口 17.12.05 晃司	
<b>流出原因</b> 生産課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 中間サンプルの中で1つ発見された。 (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) サンプル確認時全キビに分外観検査をした。 ↓ 検査中に他の仕事か邪魔込み検査を途中中断してしまった。 ↓ 全キビ検査をしたものと思い込んでしまった。		<b>流出対策</b> (誰が、いつまでに何を、どうする) 作業中断する時は、本も他人も分かる様に明示し、見える化してから戻りはなされる。 ↓ 戻った時は、明示した内容を確認して作業を完了させる。	
<b>品質技術課</b> (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) サンプル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) 対策実施日: 2017年 12月 5日 承認 確認 担当 石坂 17.12.06 克彦 黒岩 17.12.05 利成 樋田	
標準類改訂 有 (無) ( )		対策実施日: 年 月 日 承認 確認 担当 浅川 17.12.07 裕規 山岸 17.12.06 敏樹 曾根 17.12.05 一磨	
<b>原因区分</b> <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		<b>効果の確認</b> 有 有効性の評価 承認 確認 担当 浅川 17.12.11 裕規 高原 17.12.07 一磨	
<b>品質保証課</b> 有 効果の確認 有効性の評価 承認 確認 担当 浅川 17.12.11 裕規 高原 17.12.07 一磨		予防処置 要、不要	