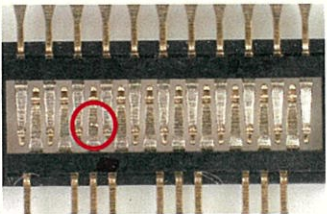
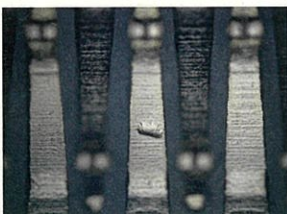


品質保証課記入		品質異常改善通知書		不具合整理No. 47F-03-015			
				担当課	生産1課		
不具合内容		下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。		担当者	清水		
		再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに原本を回付して下さい。		発行日	2016年03月22日		
		発生原因 生産課	2016年3月25日	承認	確認	担当	
品質保証課記入		指定回答日	2016年03月30日	流出原因 生産課	2016年3月25日		
		流出原因 品質技術課	2016年3月30日	承認	確認	担当	
		仕様番号	415CFP-092-50F	写真・図			
品名		0.3MM N-ZIF CONTACT B	 				
ロットNo		16.03.02-S1.W.009					
対象数量		400,000					
不具合内容及び確認内容		打痕不良					
異常品の暫定処理		廃棄					
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) ※007ENDで材料交換あり。 (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) ※材料原因と見られ、型内にゴミが発生したと推定。 ①材料投入時先頭は別紙にスクラップ(小)に落ちる ↓ ②下型ダイに吸い付いたまま、刃先の欠損、バリが剥落。 ③スクラップが落ちて、更に刃先の研削時期が来たため(オーダー009で総後新し しいダイを加工したため)。 不具合発生日: 16年3月2日 金型番号: P4928		(誰が、いつまでに何を、どうする) 全研実施。 次回オーダー入り次第、材料投入時スクラップ確認あり。 ↓ 上型には付く場合は別途のスクラップを取り除く。					
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) ※ハタカ、X-7000 ストリープサンプルにダコンなし。 (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) 画像停止しなかった ↓ ダコンによるフレ変形が表れたため ↓ 打痕起因物の板厚が希薄なためと推定		(誰が、いつまでに何を、どうする) 発生対策と共に、(1)アラン(欠損)の管理を徹底に行っている					
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) キープサンプルにダコン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掴む)		(誰が、いつまでに何を、どうする) 対策実施日: 16年3月23日 承認: 松本 確認: 関谷 担当: 清水 対策実施日: 16年3月29日 承認: 松本 確認: 関谷 担当: 清水 対策実施日: 16年3月28日 承認: 太田 確認: 関谷 担当: 塚田					
標準類改訂 有・無 ()		原因区分					
品質保証課		<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					
効果の確認		承認	確認	有効性の評価	承認	確認	担当
発生後画像エッジに付いている。その後不具合発生はなし		黒岩 16.10.13 映次	和田 16.10.13 哲夫	対策後、16.04.14~51.X.000(16.09.14~51.X.000)の 品+5ロットにおいて、同不具合は無い為、有効性有り と判断します。	黒岩 16.10.13 映次	和田 16.10.13 哲夫	和田 16.10.13 哲夫
予防処置		要・不要					