

品質異常改善通知書		不具合整理No. 48F-01-001		
		担当課 生産1-2		
		担当者 関口孝史/堤 靖晃		
		発行日: 2017年01月06日		
発生原因 生産課: 2017年01月11日 流出原因 品質技術課: 2017年01月12日 流出原因 品質技術課: 2017年01月16日		承認	確認	担当
		佐竹 17.1.07 由浩	影山 17.1.06 第一	影山 17.1.06 第一
		迄	迄	迄
品質保証課記入 不具合内容	仕様番号 8230-5163		写真・図	
	品名 パンツリセンサ イタシ 090ガタ LONG			
	ロットNo 161227FS330005B1-016D3			
	対象数量 457,200個			
不具合内容及確認内容				
テール部に規格外 (0.3mmMAX) のバリあり。				
異常品の暫定処理 確認中				
起因部署記入	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) 1/27交換後 定期研磨サイクルを20,000発外へ伸ばし生産中での発生(今般15,000発外・18,000発外発生) (ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む) 油ではけ付いていた。(15,000) ↓ 変色するが洗浄液で洗える。 ↓ クイーンが出来る為 クイーンを気にして見ている為 バリの発生が分からなかった。 導入部バリの発生は注意し観察していたが、コンタクト側に特には未視していた。 不具合発生日: 16年12月27日 金型番号: L7075		(誰が、いつまでに何を、どうする) 倍率を上げて良く確認する。 角度を変えて確認する。 型は研磨してもらう。 定期研磨サイクルを15,000発外へ戻す(製造加工指導書修正) 今日発生の中、2本はバリの発生が原因で発生している事と 報告する。(転写バリの原因) 課員へ認識させる。 本不具合事例に 外観検査指導書へ添え込み未視を防止。 再度バリが製品に外観に付くのを防ぐべく強く徹底させる。	
	流出原因		流出対策	
	品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) テール部にバリ (ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) バリが出やすい製品だった ↓ いつもバリの発生で取っている ↓ 取り忘れがあった		(誰が、いつまでに何を、どうする) 全部バリを取ったつもりだったが 取り忘れてしまった場所もあった。 大きなバリがあった場合は 品証に確認を取る。	
	品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) (ナゼ発生したのかを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) 全部バリを取ったつもりだったが 取り忘れてしまった場所もあった。 大きなバリがあった場合は 品証に確認を取る。	
	品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) (ナゼ発生したのかを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) 全部バリを取ったつもりだったが 取り忘れてしまった場所もあった。 大きなバリがあった場合は 品証に確認を取る。	
	品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) (ナゼ発生したのかを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) 全部バリを取ったつもりだったが 取り忘れてしまった場所もあった。 大きなバリがあった場合は 品証に確認を取る。	
	品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) (ナゼ発生したのかを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) 全部バリを取ったつもりだったが 取り忘れてしまった場所もあった。 大きなバリがあった場合は 品証に確認を取る。	
	品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) (ナゼ発生したのかを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) 全部バリを取ったつもりだったが 取り忘れてしまった場所もあった。 大きなバリがあった場合は 品証に確認を取る。	
	品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) (ナゼ発生したのかを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) 全部バリを取ったつもりだったが 取り忘れてしまった場所もあった。 大きなバリがあった場合は 品証に確認を取る。	
標準類改訂 有・無 ()				
原因区分 <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				
効果の確認		承認	確認	有効性の評価
ドローイングと見 状で見えるように、なれたと確認。		佐竹 17.5.19 由浩	影山 17.5.17 第一	対策後 170115-FS330006E1 ~ 170224-FS3400 85L3のミストロットに付いた、同不具合が、無い為、有効性の評価 1/17と判定が終了。
承認		確認	担当	
佐竹 17.5.19 由浩		影山 17.5.17 第一	影山 17.5.17 第一	
予防処置 要、不要				