	整理No.	6010139	品質改善報告書			発行日 2019年04月15日		
品質保証課記入	製品cd	96560126				担当者 黒岩 利成		
	プレー・ A 生産 A 生		発生原因:	2019年05月 6日			*生産G	
	<指定回答日> <sup>元工版因</sup> 流出原因:			<del>年 月 日</del>				
	図番	G-110471				承 認	確認	担当者
	品名 BB35K-PAA18EA31-500E-DLF					佐竹	竹花	小林
		190411-2-X-0001		数量	56,030 個	(19, 4, 16)	(19.4.15)	19, 4, 15
		MD・その他		金額	158,946 円	由浩	智治	<b>W</b> 3/
	<不良内容> <略 図> カシメ不良 切り曲げが角穴に入っていない。成形前・外側							
	発生原因 (現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)			流出原因 (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回繰り返して真の発生原因を掴む)				(处场现代分别关U)推动"限定	・変化点の唯祕		
	1							
	1							
	発生対策					流出対策		
起因部署記入	(誰が、いつまでに何を、どうする)				(誰が、いつまでに何を、どうする)			
	金型番号	MM548		担当者				担当者
	対策実施口ットNo.				対策実施ロット№.			
	対策実施日: 年 月 日			対策実施日:				
	水平展開の有・無(有の場合、対象製品名又は図番を記入)				水平展開の有・無(有の場合、対象製品名又は図番を記入)			
	( ) / 実施							
	所属長コメント(作業者への指導内容とゲループ内周知徹底方法) 所属長コメント(作業者						とゲループの周	知徹底方法)
	承認 確認					7,114,111	承認	確認
一一	作 料コナミエ	<b>与</b> - <del>如</del>	(				<u> </u>	/
	準類改訂 有 · 無 ( ■ 原因区分 □作業 □金型 □材料 □検査工程 □設備 □梱包·輸送 □管理·仕様 □名					承認	確認	担当者
	対策効果 の確認 ローコメント( )					承 祁	班 部	担ヨ有
	5ロット生産後又は対象期間経過した場合は下記に記入の事(記入の無いものは調査中とする)					承 認	確認	担当者
	有 効 ロ対策後、							
	予贴加器 ■ 不要							