

品質異常改善通知書		不具合整理No. 49F-05-003	
<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 2018年05月16日 流出原因 生産課 2018年05月17日 流出原因 - : 2018年05月21日</p> <p>指定回答日 : 2018年05月21日</p> <p>仕様番号 302965-0-01 品名 DF13-2630SCFA (4) ロットNo 10. 0099 対象数量 10,000個 不具合内容及確認内容 端子変形。 プレス進行方向で発生する方向への変形。</p> <p>異常品の暫定処理 確認中 → 再納</p>		担当課	生産3課
		担当者	石原氏
		発行日	2018年05月14日
		承認	確認
写真・図			
発生原因		発生対策	
<p>生産課-生産技術課 (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>本製品生産前にプログラム変更・デバッグ作業を行っていた。 層間紙の有無監視方法の変更などを実施していた。</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掘む)</p> <p>変形品が発生した</p> <p>↓</p> <p>慣れない作業であったため取り使いにより発生した可能性あり</p> <p>↓</p> <p>デバッグ後の1本目であったため動作確認のため生産技術が作業した可能性有り</p>		<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>デバッグ後の動作確認であっても出荷品として製品を使用する場合は生産技術課は作業しない。 出荷品とする場合は生産課に作業を依頼する。</p> <p>課内に周知済み (5/21)。</p>	
<p>不具合発生日: 2018年12月22日 金型番号: P4411</p>		<p>対策実施日: 2018年5月21日 承認 確認 担当</p> <p>対策実施のトナ 2018 承認 確認 担当</p> <p>水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 承認 確認 担当</p> <p>( ) / 実施 承認 確認 担当</p>	
流出原因		流出対策	
<p>生産課-生産技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>変化点なし</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掘む)</p> <p>変形品が流出した</p> <p>↓</p> <p>リール内の一部のみであったため見つけられなかった</p> <p>↓</p>		<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>発生対策を持って流出対策とします</p>	
<p>標準類改訂 有・無 ( )</p> <p>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</p> <p>効果の確認 承認 確認 有効性の評価 承認 確認 担当</p> <p>予防処置 要、不要</p>		<p>対策実施日: 年 月 日 承認 確認 担当</p> <p>対策実施のトナ 承認 確認 担当</p> <p>水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 承認 確認 担当</p> <p>( ) / 実施 承認 確認 担当</p>	