

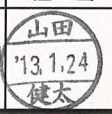
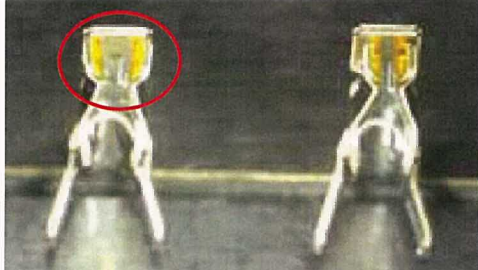
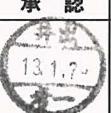
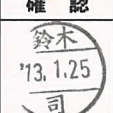
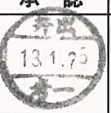
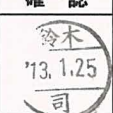
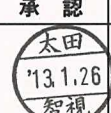
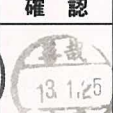
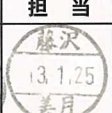
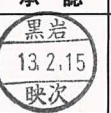

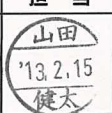
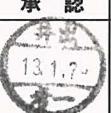
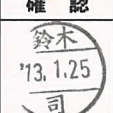
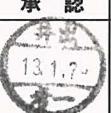
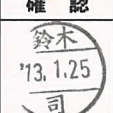
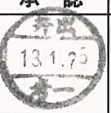
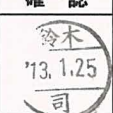
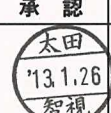
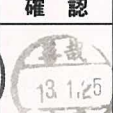
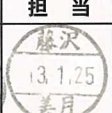
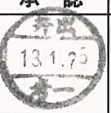
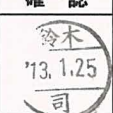
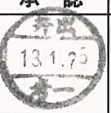
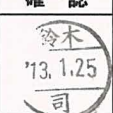
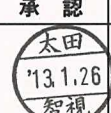
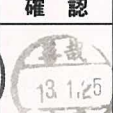
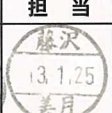
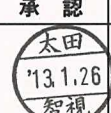
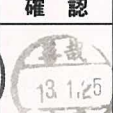
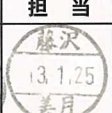
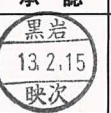

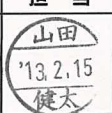
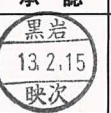

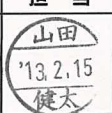
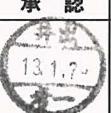
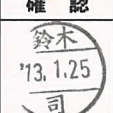
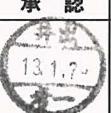
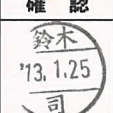
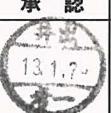
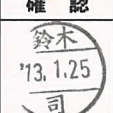
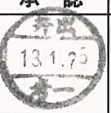
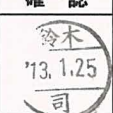
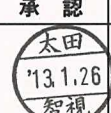
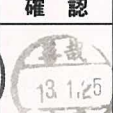
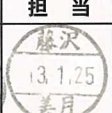
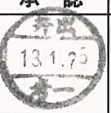
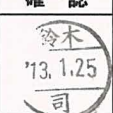
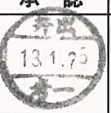
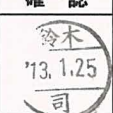
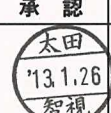
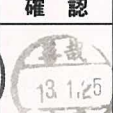
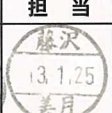
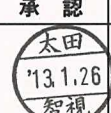
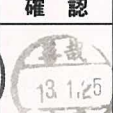
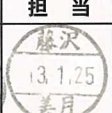
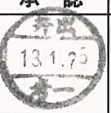
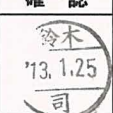
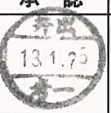
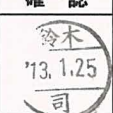
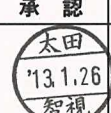
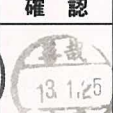
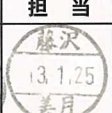
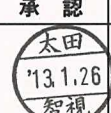
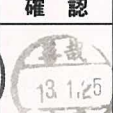
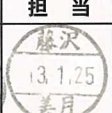
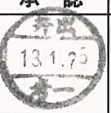
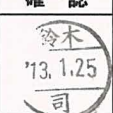
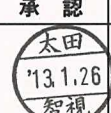
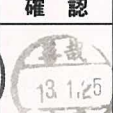
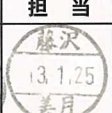
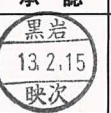

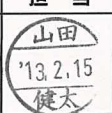
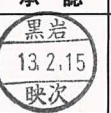

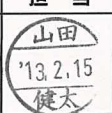
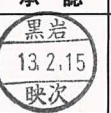

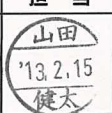


【用紙-1】

品質異常改善通知書		不具合整理No. 44F-01-014																																																																													
		担当課	生産三課 1 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	畔上俊之																																																																												
		発行日:	2013年01月24日																																																																												
発生原因 生産課: 2013年01月29日 迄 流出原因 生産課: 2013年02月01日 迄 流出原因 品質技術課: 2013年02月06日 迄		承認	確認	担当																																																																											
																																																																															
不具合内容	仕様番号 543-0550-0 (04) 品名 DF11-2428SCFA (04) ロットNo V29-7-4138A 対象数量 10,000 不具合内容及び確認内容  ランダムにギャップ開き有り	写真・図 																																																																													
	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">発生原因</th> <th colspan="2">発生対策</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">           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)            生産の途中でターニテーブルに材料がからまってしまい、材料投入し通している。            (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)            スケルトンを取るとき、ハサミでカット時に材料の半欠けが発生していた。              ↓            型内エアブローしましたが半欠けが型内に残ってしまっていた。              ↓            残った半欠けによるダコンで製品が変形し、ギャップが開いてしまっていた。         </td> <td colspan="2">           (誰が、いつまでに何を、どうする)            スケルトンを取く際、半欠けが出ないようにカットする。            カットしたスケルトンを確認し、半欠けが発生している時は、型を降ろして、メニにて型内確認及び掃除を行いまる。         </td> </tr> <tr> <td colspan="2">           不具合発生生産日: 年 月 日            金型番号: P4144         </td> <td colspan="2"> <table border="1"> <thead> <tr> <th>対策実施日:</th> <th>承認</th> <th>確認</th> <th>担当</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>               対策実施日時 No. A01-7-4755~                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             </td> <td>  </td> <td>  </td> <td>田井工</td> </tr> </tbody> </table> </td> </tr> <tr> <td colspan="2"> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">流出原因</th> <th colspan="2">流出対策</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">           生産課            (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)            (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、ダコンを見逃してしまっていた。         </td> <td colspan="2">           (誰が、いつまでに何を、どうする)            サンプル確認を今まで以上に十分に、異常を見逃さないようにする。         </td> </tr> <tr> <td colspan="2">           品質技術課            (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)            保管サンプルにダコンがあった。            (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)            4138のサンプルを見ていた。            ↓            サンプル確認が1/2だった。            ↓            10,000巻主以下は奇数シリーズ確認(合理化で)         </td> <td colspan="2">           (誰が、いつまでに何を、どうする)            変化点があったときはその前後のサンプルも確認するようにします。         </td> </tr> <tr> <td colspan="2"> <table border="1"> <thead> <tr> <th>対策実施日:</th> <th>承認</th> <th>確認</th> <th>担当</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>               対策実施日時 No. A01-7-4755~                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             </td> <td>  </td> <td>  </td> <td>田井工</td> </tr> </tbody> </table> </td> <td colspan="2"> <table border="1"> <thead> <tr> <th>対策実施日:</th> <th>承認</th> <th>確認</th> <th>担当</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>               対策実施日時 No. A01-7-4755~                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             </td> <td>  </td> <td>  </td> <td>  </td> </tr> </tbody> </table> </td> </tr> </tbody> </table> </td> </tr> <tr> <td rowspan="2">品質保証課</td> <td>         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       </td> <td colspan="3"> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">効果の確認</th> <th colspan="2">有効性の評価</th> <th>承認</th> <th>確認</th> <th>担当</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">           本校の作業方法の見直しを確認しました。         </td> <td colspan="2">           対策後、A01-7-4755~A31-7-5069Aの計50巻において、同不具合が無い為、有効性有り判断致します。         </td> <td>  </td> <td>  </td> <td>  </td> </tr> </tbody> </table> </td> </tr> <tr> <td>         予防処置 要、不要       </td> <td colspan="3">         (株) 鈴木       </td> </tr> </tbody> </table>			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) 生産の途中でターニテーブルに材料がからまってしまい、材料投入し通している。 (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) スケルトンを取るとき、ハサミでカット時に材料の半欠けが発生していた。  ↓ 型内エアブローしましたが半欠けが型内に残ってしまっていた。  ↓ 残った半欠けによるダコンで製品が変形し、ギャップが開いてしまっていた。		(誰が、いつまでに何を、どうする) スケルトンを取く際、半欠けが出ないようにカットする。 カットしたスケルトンを確認し、半欠けが発生している時は、型を降ろして、メニにて型内確認及び掃除を行いまる。		不具合発生生産日: 年 月 日 金型番号: P4144		<table border="1"> <thead> <tr> <th>対策実施日:</th> <th>承認</th> <th>確認</th> <th>担当</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>               対策実施日時 No. A01-7-4755~                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             </td> <td>  </td> <td>  </td> <td>田井工</td> </tr> </tbody> </table>		対策実施日:	承認	確認	担当	対策実施日時 No. A01-7-4755~ 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			田井工	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">流出原因</th> <th colspan="2">流出対策</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">           生産課            (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)            (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、ダコンを見逃してしまっていた。         </td> <td colspan="2">           (誰が、いつまでに何を、どうする)            サンプル確認を今まで以上に十分に、異常を見逃さないようにする。         </td> </tr> <tr> <td colspan="2">           品質技術課            (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)            保管サンプルにダコンがあった。            (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)            4138のサンプルを見ていた。            ↓            サンプル確認が1/2だった。            ↓            10,000巻主以下は奇数シリーズ確認(合理化で)         </td> <td colspan="2">           (誰が、いつまでに何を、どうする)            変化点があったときはその前後のサンプルも確認するようにします。         </td> </tr> <tr> <td colspan="2"> <table border="1"> <thead> <tr> <th>対策実施日:</th> <th>承認</th> <th>確認</th> <th>担当</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>               対策実施日時 No. A01-7-4755~                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             </td> <td>  </td> <td>  </td> <td>田井工</td> </tr> </tbody> </table> </td> <td colspan="2"> <table border="1"> <thead> <tr> <th>対策実施日:</th> <th>承認</th> <th>確認</th> <th>担当</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>               対策実施日時 No. A01-7-4755~                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             </td> <td>  </td> <td>  </td> <td>  </td> </tr> </tbody> </table> </td> </tr> </tbody> </table>		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) (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、ダコンを見逃してしまっていた。		(誰が、いつまでに何を、どうする) サンプル確認を今まで以上に十分に、異常を見逃さないようにする。		品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 保管サンプルにダコンがあった。 (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) 4138のサンプルを見ていた。 ↓ サンプル確認が1/2だった。 ↓ 10,000巻主以下は奇数シリーズ確認(合理化で)		(誰が、いつまでに何を、どうする) 変化点があったときはその前後のサンプルも確認するようにします。		<table border="1"> <thead> <tr> <th>対策実施日:</th> <th>承認</th> <th>確認</th> <th>担当</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>               対策実施日時 No. A01-7-4755~                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             </td> <td>  </td> <td>  </td> <td>田井工</td> </tr> </tbody> </table>		対策実施日:	承認	確認	担当	対策実施日時 No. A01-7-4755~ 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			田井工	<table border="1"> <thead> <tr> <th>対策実施日:</th> <th>承認</th> <th>確認</th> <th>担当</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>               対策実施日時 No. A01-7-4755~                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             </td> <td>  </td> <td>  </td> <td>  </td> </tr> </tbody> </table>		対策実施日:	承認	確認	担当	対策実施日時 No. A01-7-4755~ 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				品質保証課	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	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">効果の確認</th> <th colspan="2">有効性の評価</th> <th>承認</th> <th>確認</th> <th>担当</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">           本校の作業方法の見直しを確認しました。         </td> <td colspan="2">           対策後、A01-7-4755~A31-7-5069Aの計50巻において、同不具合が無い為、有効性有り判断致します。         </td> <td>  </td> <td>  </td> <td>  </td> </tr> </tbody> </table>			効果の確認		有効性の評価		承認	確認	担当	本校の作業方法の見直しを確認しました。		対策後、A01-7-4755~A31-7-5069Aの計50巻において、同不具合が無い為、有効性有り判断致します。					予防処置 要、不要	(株) 鈴木	
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) 生産の途中でターニテーブルに材料がからまってしまい、材料投入し通している。 (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) スケルトンを取るとき、ハサミでカット時に材料の半欠けが発生していた。  ↓ 型内エアブローしましたが半欠けが型内に残ってしまっていた。  ↓ 残った半欠けによるダコンで製品が変形し、ギャップが開いてしまっていた。		(誰が、いつまでに何を、どうする) スケルトンを取く際、半欠けが出ないようにカットする。 カットしたスケルトンを確認し、半欠けが発生している時は、型を降ろして、メニにて型内確認及び掃除を行いまる。																																																																													
不具合発生生産日: 年 月 日 金型番号: P4144		<table border="1"> <thead> <tr> <th>対策実施日:</th> <th>承認</th> <th>確認</th> <th>担当</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>               対策実施日時 No. A01-7-4755~                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             </td> <td>  </td> <td>  </td> <td>田井工</td> </tr> </tbody> </table>		対策実施日:	承認	確認	担当	対策実施日時 No. A01-7-4755~ 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			田井工																																																																				
対策実施日:	承認	確認	担当																																																																												
対策実施日時 No. A01-7-4755~ 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			田井工																																																																												
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">流出原因</th> <th colspan="2">流出対策</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">           生産課            (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)            (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、ダコンを見逃してしまっていた。         </td> <td colspan="2">           (誰が、いつまでに何を、どうする)            サンプル確認を今まで以上に十分に、異常を見逃さないようにする。         </td> </tr> <tr> <td colspan="2">           品質技術課            (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)            保管サンプルにダコンがあった。            (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)            4138のサンプルを見ていた。            ↓            サンプル確認が1/2だった。            ↓            10,000巻主以下は奇数シリーズ確認(合理化で)         </td> <td colspan="2">           (誰が、いつまでに何を、どうする)            変化点があったときはその前後のサンプルも確認するようにします。         </td> </tr> <tr> <td colspan="2"> <table border="1"> <thead> <tr> <th>対策実施日:</th> <th>承認</th> <th>確認</th> <th>担当</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>               対策実施日時 No. A01-7-4755~                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             </td> <td>  </td> <td>  </td> <td>田井工</td> </tr> </tbody> </table> </td> <td colspan="2"> <table border="1"> <thead> <tr> <th>対策実施日:</th> <th>承認</th> <th>確認</th> <th>担当</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>               対策実施日時 No. A01-7-4755~                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             </td> <td>  </td> <td>  </td> <td>  </td> </tr> </tbody> </table> </td> </tr> </tbody> </table>		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) (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、ダコンを見逃してしまっていた。		(誰が、いつまでに何を、どうする) サンプル確認を今まで以上に十分に、異常を見逃さないようにする。		品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 保管サンプルにダコンがあった。 (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) 4138のサンプルを見ていた。 ↓ サンプル確認が1/2だった。 ↓ 10,000巻主以下は奇数シリーズ確認(合理化で)		(誰が、いつまでに何を、どうする) 変化点があったときはその前後のサンプルも確認するようにします。		<table border="1"> <thead> <tr> <th>対策実施日:</th> <th>承認</th> <th>確認</th> <th>担当</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>               対策実施日時 No. A01-7-4755~                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             </td> <td>  </td> <td>  </td> <td>田井工</td> </tr> </tbody> </table>		対策実施日:	承認	確認	担当	対策実施日時 No. A01-7-4755~ 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			田井工	<table border="1"> <thead> <tr> <th>対策実施日:</th> <th>承認</th> <th>確認</th> <th>担当</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>               対策実施日時 No. A01-7-4755~                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             </td> <td>  </td> <td>  </td> <td>  </td> </tr> </tbody> </table>		対策実施日:	承認	確認	担当	対策実施日時 No. A01-7-4755~ 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																																																	
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) (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、ダコンを見逃してしまっていた。		(誰が、いつまでに何を、どうする) サンプル確認を今まで以上に十分に、異常を見逃さないようにする。																																																																													
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 保管サンプルにダコンがあった。 (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) 4138のサンプルを見ていた。 ↓ サンプル確認が1/2だった。 ↓ 10,000巻主以下は奇数シリーズ確認(合理化で)		(誰が、いつまでに何を、どうする) 変化点があったときはその前後のサンプルも確認するようにします。																																																																													
<table border="1"> <thead> <tr> <th>対策実施日:</th> <th>承認</th> <th>確認</th> <th>担当</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>               対策実施日時 No. A01-7-4755~                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             </td> <td>  </td> <td>  </td> <td>田井工</td> </tr> </tbody> </table>		対策実施日:	承認	確認	担当	対策実施日時 No. A01-7-4755~ 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			田井工	<table border="1"> <thead> <tr> <th>対策実施日:</th> <th>承認</th> <th>確認</th> <th>担当</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>               対策実施日時 No. A01-7-4755~                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             </td> <td>  </td> <td>  </td> <td>  </td> </tr> </tbody> </table>		対策実施日:	承認	確認	担当	対策実施日時 No. A01-7-4755~ 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																																																															
対策実施日:	承認	確認	担当																																																																												
対策実施日時 No. A01-7-4755~ 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			田井工																																																																												
対策実施日:	承認	確認	担当																																																																												
対策実施日時 No. A01-7-4755~ 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																																																																															
品質保証課	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	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">効果の確認</th> <th colspan="2">有効性の評価</th> <th>承認</th> <th>確認</th> <th>担当</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">           本校の作業方法の見直しを確認しました。         </td> <td colspan="2">           対策後、A01-7-4755~A31-7-5069Aの計50巻において、同不具合が無い為、有効性有り判断致します。         </td> <td>  </td> <td>  </td> <td>  </td> </tr> </tbody> </table>			効果の確認		有効性の評価		承認	確認	担当	本校の作業方法の見直しを確認しました。		対策後、A01-7-4755~A31-7-5069Aの計50巻において、同不具合が無い為、有効性有り判断致します。																																																																	
	効果の確認		有効性の評価		承認	確認	担当																																																																								
本校の作業方法の見直しを確認しました。		対策後、A01-7-4755~A31-7-5069Aの計50巻において、同不具合が無い為、有効性有り判断致します。																																																																													
予防処置 要、不要	(株) 鈴木																																																																														

Rev : A

SQM-22020-1