

品質保証課記入	品質異常改善通知書				不具合整理No. 47F-12-003			
	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。				担当課	生産 1-1		
	発生原因 生産課： 2015年12月07日 迄				担当者			
	流出原因 生産課： 2015年12月10日 迄				発行日	2015年12月02日		
品質保証課記入	指定回答日： 2015年12月15日				承認	確認	担当	
	仕様番号 303895-8-11				黒岩	佐竹	佐竹	
	品名 BM28 (0.6) -PVタンシ(D)				15.12.02	15.12.02	15.12.02	
	ロットNo 15.11.02.5.Y.0022A.15.11.16.5.Z.001A-015A				映次	由浩	由浩	
品質保証課記入	対象数量 27,830,000				写真・図			
	不具合内容及び確認内容				巻き異常			
	巻き異常、寸法異常				次工程にて樹脂被り			
	異常品の暫定処理 確認中				寸法異常			
品質保証課記入	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) 曲げ固定10本の10本止メネジがゆるんだ (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) 10本を外してライク量を確認してそのまま戻した ↓ 調整したのは別のカ所なのでネジを確認しなおした ↓ 強烈なアオリで急いでいて確認を怠ってしまった				(誰が、いつまでに何を、どうする) ・ネジをゆるめた所はすべて確認する。 ・自分の作業を疑い間違えていると思い確認する。 ・作業中に話しかけられたら最初からやり直す。 ・ストリップ・プレートを外した際は必ず固定10本の留めネジが締まっているか確認する。			
	不具合の出た生産日：15年11月2日				対策実施日：15年12月11日	承認	確認	担当
	金型番号：P6244				対策実施ロットNo 次回以降～ 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	松本	下田	16.1.12
品質保証課記入	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) ネジがある程度締まっていた生産出来てしまった。 (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) 画像装置も通ってしまった。 ↓ 試験も通ってしまった。 ↓ 寸法バラツキも他の金型と同程度だった。 金型に異常が出るまで気がつかなかった。				(誰が、いつまでに何を、どうする) ・生産者とコミュニケーションを密に取り、不具合の早期発見出来る様にする。 ・ストリップ・プレートを外した際は、必ず固定10本の留めネジが締まっているか目視にて確認。			
	対策実施日：15年12月11日				承認	確認	担当	
	対策実施ロットNo 次回以降～ 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				松本	下田	16.1.12	
品質保証課記入	発生原因				発生対策			
	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)				(誰が、いつまでに何を、どうする) ネジの締めがあった場合は異常として上司へ報告する。			
	対策実施日： 年 月 日				承認	確認	担当	
	対策実施ロットNo 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							
品質保証課記入	標準類改訂 有・無 ()				原因区分			
	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				承認			
	効果の確認				承認			
	有効性の評価確認 効果確認済み				承認			
品質保証課記入	承認				承認			
	佐竹				佐竹			
	15.12.24				15.12.24			
	由浩				由浩			