

品質異常改善通知書		不具合整理No. 49F-08-006	
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 4-1
		担当者	小林 (人)
		発行日	2017年08月23日
		承認	確認
		黒岩 17.8.23 映次	影山 17.8.23 善一
		影山 17.8.23 善一	影山 17.8.23 善一
仕様番号 GFE-N001-001		写真・図	
品名 JUMPER			
ロットNo 0977B-072			
対象数量 19個			
不具合内容及び確認内容			
部品の成型が一部変形している			
異常品の暫定処理 確認中			
発生原因		発生対策	
<p>生産課</p> <p>(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>エア・レギュレータを使用せずに生産。エア・圧が弱く製品が落下しにくい状態を生産してしまった。</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>段取りの際、レギュレータを設置忘れて、エア・使用圧が弱い。</p> <p>↓</p> <p>製造加工指導書、金型取扱い説明と見合わせる段取りをした。</p> <p>↓</p> <p>100%の対応を思い出し、やっつけで行動いたしました。</p>		<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>・製造加工指導書に注意文、写真を追加。</p> <p>・レギュレータとバウムシートと一緒に保管する。</p>	
<p>不具合の出生産日: 17年7月14日</p> <p>金型番号: P5971</p>		<p>対策実施日: 17年7月15日</p> <p>承認 確認 担当</p> <p>対策実施時№ 001</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)</p> <p>( ) / 実施</p>	
流出原因		流出対策	
<p>品質保証課 (シエ関より)</p> <p>(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>0877B072 ロット → 発生0</p> <p>0977B072 ロット → 発生10ヶ~200ヶ/袋で発生していました。</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>全数検査と取り違えに流出しました。</p> <p>↓</p> <p>全数検査での出来映え確認をしないため流出しました。</p> <p>↓</p> <p>全数検査で出来映え確認をする人がおらずに流出しました。</p>		<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>・全数検査の出来映え確認の内容を手直しして</p> <p>・OAE向け異常発生時処置判断基準作成</p> <p>→ 課員教育実施。</p>	
<p>品質技術課</p> <p>(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</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>対策実施日: 17年9月24日</p> <p>承認 確認 担当</p> <p>対策実施時№</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)</p> <p>( ) / 実施</p>	
標準類改訂 (有) ・ 無 (製造加工指導書、全数検査手帳、処置判断基準)			
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		有効性の評価	
<p>課員全員が活用し、改善を促すために認識が深まりました。</p>		<p>対策後(1597B-072-091-100~21)×9B-072-091-100の計5ロットに於いて同様の不良は発生しませんでした。</p>	
承認 黒岩 17.11.23 映次		承認 黒岩 17.11.23 映次	
確認 影山 17.11.23 善一		確認 影山 17.11.23 善一	
担当 影山 17.11.23 善一		担当 影山 17.11.23 善一	
予防処置 要、(不要)			