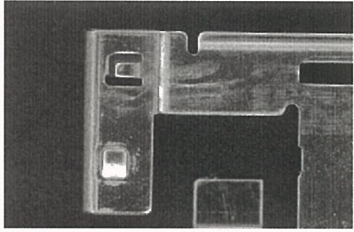


品質保証課記入		品質異常改善通知書		不具合整理No. 44F-09-008		
				担当課	生産三課 1 G	
不具合内容		発生原因		発生対策		
		発生対策		発生対策		
品質保証課記入		下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。 再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに原本を回付して下さい。		発行日：2012年09月13日		
		発生原因 生産課：2012年09月19日		承認 確認 担当		
		流出原因 生産課：2012年09月24日		承認 確認 担当		
		流出原因 品質技術課：2012年09月27日		承認 確認 担当		
		指定回答日：2012年09月27日		承認 確認 担当		
仕様番号 300362-4-11		写真・図		承認 確認 担当		
品名 DF49-20P-0.4SD Pシ1				承認 確認 担当		
ロットNo 1-256~259				承認 確認 担当		
対象数量 120,000				承認 確認 担当		
不具合内容及び確認内容				承認 確認 担当		
ダコン				承認 確認 担当		
発生原因		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)		発生原因		発生対策		
(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)		発生原因		発生対策		
材料の異常に気が付かず生産。 ↓ 材料の端が少し波打っていた。 ↓ サイドカット部よりゴミが発生していた。		発生原因		発生対策		
不具合の出生産日：12年8月3日		発生原因		発生対策		
金型番号：P5473		発生原因		発生対策		
流出原因		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)		流出原因		流出対策		
(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)		流出原因		流出対策		
材料によるゴミ発生していると思われた。 ↓ 画像での停止がなかった。 ↓ サンプルにダコンがなかった。		流出原因		流出対策		
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)		流出原因		流出対策		
サンプルに発生していた。		流出原因		流出対策		
(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)		流出原因		流出対策		
原因区分		原因区分		原因区分		
作業 金型 材料 検査工程 設備 梱包・輸送 管理・仕様 顧客 その他		原因区分		原因区分		
効果の確認		承認 確認		承認 確認 担当		
金型修理以降同様に発生していません。		承認 確認		承認 確認 担当		
有効性の評価		承認 確認		承認 確認 担当		
1.0260~1.0287の番号5ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性有りとして判断致しました。		承認 確認		承認 確認 担当		
予防処置 要、不要		承認 確認		承認 確認 担当		