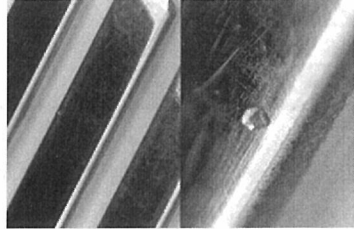


47500003

【用紙-1】

品質保証課課記入	<h2 style="text-align: center;">品質異常改善通知書</h2> <p style="text-align: center;">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 style="text-align: right;">発生原因 生産課： 2013年7月8日 迄 流出原因 生産課： 2013年7月11日 迄 流出原因 品質技術課： 2013年7月16日 迄</p>		不具合整理No. 45F-07-005					
			担当課	生産四課 1 G				
			担当者	山本、内堀、小林				
			発行日	2013年7月3日				
品質保証課課記入	指定回答日： 2013年07月16日		承認	確認	担当			
			丸岡	佐竹	影山			
			13.7.03 持久	13.7.03 由浩	13.7.03 善一			
品質保証課課記入	仕様番号 8230-4972		写真・図 					
	品名 TER 090-05L YGO							
ロットNo 13.06.28.C5120.081-085								
対象数量 225,000								
不具合内容及び確認内容								
サンプルに打痕発生。								
起因部署記入	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)		(誰が、いつまでに何を、どうする)					
	モルトプレーンが金属押さえにより押つぶされている状態。 (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)		モルトプレーンのストレス軽減をするため。 ワッシャーをかませて金属押さえで モルトプレーンが潰れないようにセット。					
	モルトプレーンの上に乗せる金属押さえるの重みで 潰れたモルトプレーンが材料中にストレス。 ↓ 材料のSnめっきが削れ、削れたSn粉が 金型内に侵入し溜まり物が付着 ↓ 金型面打ち工程にて剥がれ脱落		対策実施日： 13年 7月 2日 承認 確認 担当 丸岡 小林 山本 13.7.11 13.7.11 隆幸					
	不具合ロット生産日： 13年 6月 23日							
	金型番号： L7045							
	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)		(誰が、いつまでに何を、どうする)					
	(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)		サンプルを傾けて検査し、打痕を発見する よう指導、製品不良履歴カードにて本不具合 内容を落とし込み					
	対策実施日： 13年 7月 3日 承認 確認 担当 丸岡 小林 山本 13.7.11 13.7.11 隆幸							
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)		(誰が、いつまでに何を、どうする)						
(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)		サンプルを傾けて、見落しかないよう する。						
対策実施日： 13年 7月 27日 承認 確認 担当 小林 小林 越田 13.7.30 13.7.27 13.7.27 天典 善子 里菜								
原因区分 <input type="checkbox"/> 作業 <input type="checkbox"/> 金型 <input type="checkbox"/> 材料 <input type="checkbox"/> 検査工程 <input checked="" 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								
品質保証課課記入	効果の確認		承認	確認	有効性の評価	承認	確認	担当
	製品不良履歴カードの作業内容を 遵守しているモルトプレーンで確認		丸岡	影山	対策後14.02.26.D0520.001~14.03.13.DP920.0150まで ロットを含む6ヶ月以上の期間、同不具合が無い為、 有効が生産と判断致します。	丸岡	佐竹	影山
			14.3.28 持久	14.3.28 善一		14.3.28 丸岡	14.3.28 佐竹	14.3.28 影山
					予防処置 要、不要			

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1