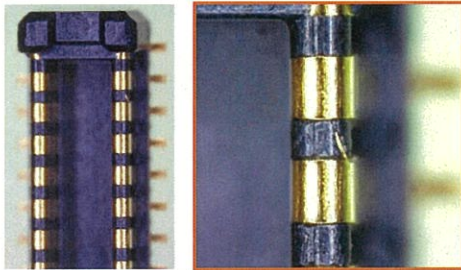


24961668

【用紙-1】

品質異常改善通知書		不具合整理No. 48M-01-001		
		担当課	モールド生産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		
		発行日	2017年01月13日	
発生原因 生産課： 2017年01月11日 流出原因 生産課： 2017年01月18日 流出原因 品質技術課： 2017年01月20日		承認	確認	担当
		浅川 17.1.15 裕規	堀江 17.1.13 太郎	竹花 17.1.13 智治
品質保証課記入	仕様番号	101CPB-136-40F (PB4H H1.0 40P)		
	品名	PB-4H (0.4MMB-B) PLUG INSERT MOLD		
	ロットNo	261201-1-Y-03		
	対象数量	30,860個		
	不具合内容及び確認内容			
樹脂に金属カスが練りこまれている				
異常品の暫定処理		確認中		
写真・図				
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) 〇2PL 12/1 全数検査している (10,000個) ← 〇1PL 生産時 (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) (〇3PL) 金属カス練り込み発生 ↓ 成形工程にて別機 (突発) ↓ 送り・着座不良の際に 別機が発生したと 考えます		(誰が、いつまでに何を、どうする) ・生産中は、差取り10,000個でして 製品カクンでして 量産開始時、1PL全数検査出して して 初回 2回目 立ち上げ時に要確認あり		
不具合発生生産日： 年 月 日 金型番号： MM449		対策実施日： 年 月 日 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		
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) 2PL (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) 金属カス練り込みが流出した ↓ フランジ・突発発生 ↓ 中間カンパニ均質化		(誰が、いつまでに何を、どうする) 2回目 立ち上げ時に 初回PL全数検査出して 生産中 10,000個 2回の確認実施あり 2回目 立ち上げ時		
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) サンプルに問題ありませんでした。 (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)		(誰が、いつまでに何を、どうする)		
標準類改訂		有・無 ()		
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 type="checkbox"/> 設備 <input type="checkbox"/> 梱包・輸送 <input type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input checked="" type="checkbox"/> その他			
効果の確認	承認	確認	有効性の評価	
有効性の評価にて対策効果も確認します	浅川 17.4.03 裕規	竹花 17.1.20 智治	対策後 270309-1A-03-03-270309-1A-04-04 の計5ロットにおいて不具合無しと有効性ありと 判断致します。 予防処置要(不要)	
	承認	確認	担当	
	浅川 17.4.03 裕規	堀江 17.4.03 太郎	竹花 17.4.03 智治	

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1