


53704310.

【用紙-1】

品質異常改善通知書		不具合整理No. 43F-06-002		
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。		生産 3	課 1	G
生産担当 横川氏		発行日: 2012年6月4日		
承認		確認	担当	
指定回答日: 2012年 6 月 11 日 生産担当: 2012年 6 月 7 日迄 品技担当: 2012年 6 月 11 日迄		駒澤 12.6.04	佐竹 12.6.04 由浩	佐竹 12.6.04 由浩
品質保証課記入 不具合内容 図番 DP3-139173-0-11 品名 W. FL-R-SMT-1 Rシェル ロットNo 2G-0344B 対象数量 4,000 クレーム内容及び確認内容 ・SMT部 打痕不具合		写真・図 		
発生原因		発生対策		
生産課・めっき課・技術課・() (現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認) タコンの発生 (なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の発生原因を掴む) 変化点の無いリールで発生 ↓ 調査継続 ↓		(誰が、いつまでに何を、どうする) 調査継続 対策実施日: 12年 5月 12日 承認 確認 担当 徳高 横川 12.6.-7 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施		
不具合ロット生産日: 12年 5月 12日 P番号: P 5857 -		流出原因 生産課・めっき課・技術課・() (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) タコンの流出 (なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) サレアルでの発生が無かった。 ↓ 調査継続 ↓		
品質技術課・業務グループ (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) サプレにはありませんでした。 (なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) ↓ ↓		流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 同上 対策実施日: 年 月 日 承認 確認 担当 徳高 横川 12.6.-7 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施		
原因区分 <input type="checkbox"/> 作業 <input checked="" 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		有効性の評価 対策後、2.H.0373A~2.J.446Bの5ロットにおいて、同不具合は発生し、有効性が有りとは判断致します。		
品質保証課 予防処置 要・不要		承認 確認 担当 駒澤 佐竹 佐竹 12.9.26 12.9.26 12.9.26 博久 由浩 由浩		

(株) 鈴木

Rev : C

CQM-22020-1