

品質異常改善通知書

不具合整理No. 43MD-8-004

生産1G

発行日：2011年 8月 24日

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。

指定回答日：

検査担当：2011年 8月 26日

生産担当：2011年 8月 29日

技術担当：2011年 8月 31日

承認	確認	担当
近藤 11.8.26 広司	浅川 11.8.25 裕規	田幸 11.8.24 大輔

不具合内容

品質保証課記入

図番	101CPB-131-34F	ロットNo.	210813-1-Y-001
品名	0.4mm B-B-CN PLUG INSERT MOLD	処置	通常・特採・選別・廃棄
対象数量	13,436 1リール	コメント	キャリア浮き
クレーム内容及び確認内容 変形 端子・ハウジング・キャリアに変形有。 発生率：1/200~300 客先の自動組立機にて送りミス発生。		端子変形	

流出原因・対策

検査担当記入

サンプルには発生していませんが、
発見できませんでした。
外観標本に追記してもらい検査も無きようにして。

控えサンプルの発生 (いずれかに○印)
発生している・発生していない

対策実施日：11年 8月 26日

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

承認	確認	担当者
太田 11.9.07 智視	山岸 11.9.5 敏樹	藤原 11.8.26 千明

発生原因・再発防止対策

生産担当記入

技術担当記入

<製造物に対する見解の記入>

・サンプルは同様の不具合は発見できませんでした。(中略)サンプル)

<金型に対する見解の記入>

過目、SMKより同様の欠陥発生あり。
金模中に応力を加えたと思われる。

・サンプル確認時に変形に注意しす。
7/16~7/19に1回通知済み

全検時に発生した可能性が大きい
と思われる。(入井)

作業注意をお願いします。

不具合ロット生産日：2011年 8月 13日	承認	確認	担当者
P番号：P	入井 11.9.07 裕	入井 11.9.07 裕	山本 11.9.07 敬祐
対策実施ロットNo.			
対策実施日：2011年 9月 17日			

承認	確認	担当者
近藤 11.9.07 廣正	浅川 11.9.07 廣正	田幸 11.9.07 廣正
対策実施日：11年 月 日		

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

品質保証課

原因区分	<input type="checkbox"/> 作業 <input type="checkbox"/> 金型 <input type="checkbox"/> 材料 <input checked="" type="checkbox"/> 検査工程 <input type="checkbox"/> 設備 <input type="checkbox"/> 梱包・輸送 <input checked="" type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input type="checkbox"/> その他			
有効性の評価 210905-1-A-02-03~210919-1-C-01-02 計5ロットにおいて同不具合無しの為、 有効性有りと判断致します。	予防処置 要・不要 1	承認 近藤 11.10.20 広司	確認 浅川 11.10.20 裕規	担当者 田幸 11.10.20 大輔