

		品質異常改善通知書		不具合整理No.43-7-002		
				生産3課2G		
品質保証課記入	不具合内容	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： 2011年7月27日		
		指定回答日：		承認	確認	担当
		検査担当： 2011年8月3日		近藤	橋本	橋本
		生産担当： 2011年8月10日		11. 7. 27	11. 07. 27	11. 07. 27
		技術担当： 2011年8月10日		広司	謹昭	謹昭
図番		8 2 3 0 - 5 1 6 3	ロットNo.	BW50000381, BW50000382		
品名		TER 090 RM L0	処置	(通常)・特採・選別・廃棄		
対象数量		25,400	クレーム内容及び確認内容	コメント		
		一本置きにキズ発生	今回のキズはメッキが剥がれているわけではないので、そのまま使用しますが、現状より酷いものが発生すると、機能的に問題が出る可能性がありますので、至急ご確認お願い致します。			
流出原因・対策	検査担当記入	キズのレベルは下地が見えていない為、合格と判断しました。		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		
		今後、この様な場合はアレーを発行する様に致します。		対策実施日：H23年7月28日		
				水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) () 7/28実施		
		承認	確認	担当者		
		山岸	喜瀬	中澤		
		11.8.-2	11.8.01	11.7.28		
		橋本	西澤	山口		
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>		<金型に対する見解の記入>			
	線材搬送ラインについてキズと見られます。		金型におけるキズとは無関係と見られます。			
	巻き出し機送り装置の接触部の確認と清掃。					
P番号P		承認	確認	担当者		
対策実施ロットNo		橋本	西澤	山口		
対策実施日：H23年7月28日		11.8.-8	11.8.05	11.8.4		
		清秀	雄三	智		
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) (TER 090 RM SH) 7/28実施		水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) (TER 090 RM SH) 7/28実施				
原因区分		有効性の評価				
□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		予防処置 要・不要				
110817 37120015B1~B7/120019P 5P-148572V		承認				
		近藤				
		11.11.08				
		広司				
		承認				
		橋本				
		11.11.07				
		謹昭				