## 品質異常改善通知書

不具合整理No.43MD-7-009

生産1G

質保証課

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。

検査担当:

技術担当

7月 22 H

牛産担当

2011年 2011年

2011年

7月 27日 29日 発行日:2011年 7月 21日 承





具 合内容 記

101CPB-137-10F 名

指定回答日

PB-4H (O. 4mm B-B) PLUG INSERT MOLD

ロットNo. 処 置

110716-1-C-01~06

通常· 特採 選別・廃棄

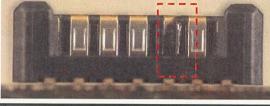
クレーム内容及び確認内容

対象数量 102910

樹脂被り

発生率: 1/15 6.7% (客先確認分)

コメント



流 出 查担当 原 大 対

策

発

原 因

再 発

防 止 対 策 独物サンプルト・は発生していないため、

変見できませんでした、

。全教検査での見落しです今後は画像検査を入れ て流出防止します、全教を雪には原因の究明を

してもらいしかり対策を立て、検査してもらうよう指導します

入

記

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: \_// 年

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

太田 11,8,01 智視





<製造物に対する見解の記入>

産

\*初期海南かられてあり、画像とか子も無い事から NG検出できませいでした。 (サンル217発をありませんいしてる)

担

当

記

<金型に対する見解の記入> カシメ至にないて、カシメが強すぎ、外の 位置補正が出来ないまま成形にしまった もの、(スライドコラか、いちをましゃんだが)

·别子公西像笔道云设置1245小湖农中。

(极行牌1~2)

カシメ型のか少よ調整、活

具合ロット生産日: \_月 \_ E 承 担当者 P番号: P 入井 山本 11.8.01 11.8.01 対策実施ロットNo. 11.8.01

☑金型

数祐

☑設備

対策実施日: 20/1年 7月2/日

担当者

118.02 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

対策実施日:

原因区分

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 実施

□材料

敬福

水平展開の有・無

□梱包·輸送

実施 □顧客 □その他

品 質

210819-1-K-01-04-210826-1-L-01-05 9計5ロットにおいて同不具合無しの為有効性有りと半り出行至文レます。

予防処置 ・不要

☑検杳工程

承 11, 9,20

確 浅川 11,9,20



(株)鈴木

Rev: A

□管理·仕様

MQM-22020-1