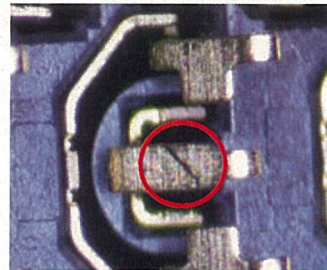


74402000

【用紙-1】

品質異常改善通知書		不具合整理No. 45F-10-011					
		担当課	生産二課 1 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	小林健一				
		発行日	2013年10月24日				
発生原因 生産課： 2013年10月29日 迄 流出原因 生産課： 2013年11月01日 迄 流出原因 品質技術課： 2013年11月06日 迄		承認	確認	担当			
		駒津 13.10.24 輝幸	藤牧 13.10.24 和義	黒岩 13.10.24 映次			
品質保証課記入 不具合内容	仕様番号	56267-6199		写真・図 			
	品名	HI FIX SB REC. S-TERM.					
	ロットNo	13.09.10.1.01-03					
	対象数量	90,000					
	不具合内容及び確認内容						
バリ面の打痕を客先組立工程にて検出されました。 (端子をハウジングに挿入された状態で23/640個発生)							
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) 製品を確認して、金属と接触している。 (なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む) 異物の進入 ↓ 金型内に、残っている ↓ メーカ様のIPA-ブローにて除去しきれなかった		(誰が、いつまでに何を、どうする) 清掃、IPA-ブローの目的を、 理解させる為の教育を実施して (朝令、回覧にて実施済)					
不具合の発生日: 2013年9月10日 金型番号: P4488		対策実施日: 2013年10月28日	承認	確認	担当		
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) (なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む) ↓ ↓ サニタリーに強く判らなかった		(誰が、いつまでに何を、どうする) 1 通気管の設置を希望します。 1 暫定的には対応打策として 流出打策とする					
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) (なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む) ↓ ↓ サンプルに打痕はありませんでした。		(誰が、いつまでに何を、どうする) 今後注意して外観見直しをする。					
原因区分		承認			確認	担当	
効果の確認		有効性の評価			承認	確認	担当
画付装置はG7-40含め 確認済みとします。		対策後13.11.01.1.01~13.12.09.1.10の言+5ロットに ついて、同不具合が無い為、有効性有り判断 と致します。			14.1.29 輝幸	14.1.29 和義	14.1.29 黒岩
予防処置		要、不要			承認	確認	担当
(株) 鈴木		Rev: A			SQM-22020-1		