

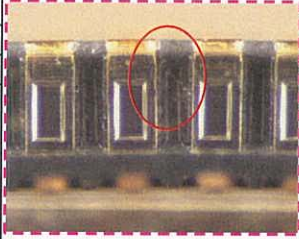
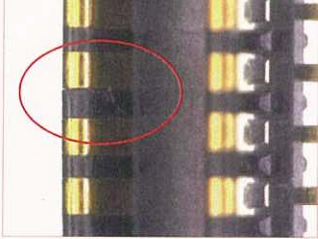







【用紙-1】

品質保証課記入 不具合内容		品質異常改善通知書 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。 発生原因 技術課： 2013年03月07日 迄 流出原因 技術課： 2013年03月12日 迄 流出原因 品質技術課： 2013年03月15日 迄		不具合整理No. 44M-03-001			
				担当課	モールド技術課		
				担当者			
				発行日：	2013年03月04日		
承認		確認	担当				
		 					
品質保証課記入 不具合内容	仕様番号 101CPB-136-40F (PB4H H1.0 40P)	写真・図  					
	品名 PB-4H (0.4MMB-B) PLUG INSERT MOLD						
	ロットNo 230221-1-C-06						
	対象数量 6,970						
	不具合内容及び確認内容  クラックが発生している						
発生原因		発生対策					
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) 3/21ロット 01~08. 06リールでタンジセム集5.0mm再調. 変化点は列ません. (ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む) 画像機にて再現実験を行ったところNG判定した。 ↓ 画像機 以後り発生原因と考えます。 ↓ 発生頻度から見て、機械的要因と考えにくい。 外観検査工程チェック原価します。		(誰が、いつまでに何を、どうする) 品質保証部よりチェック指示とお願い します。					
不具合の生産日： 年 月 日 金型番号： MM449		対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当 対策実施ロットNo. 13.3.07 金井 13.3.7 近藤 13.3.07 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実施 康正 鈴野 康正					
流出原因		流出対策					
技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 変化点なし。 (ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む) 画像検査後の起因为検査不可です。 ↓ ↓		(誰が、いつまでに何を、どうする) 技術課としては、対策無し					
品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) サンプルに問題はありませんでした。 (ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む) ↓ ↓		(誰が、いつまでに何を、どうする) 全数検査工程に情報と展開し検査 してもらいます。					
対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当 対策実施ロットNo. 13.3.11 太田 13.3.11 山岸 13.3.11 石坂 13.3.11 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実施 智視 敏樹 菜摘							
原因区分	<input checked="" type="checkbox"/> 作業 <input 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						
品質保証課	効果の確認 発生率低く、定量的に不具合は 思われず、全数検査時製品に 負荷がかけないようお祈りします。	承認	確認	有効性の評価	承認	確認	担当
	  対策後、2304B-1-E-0001-0005~2304B-1-E-0002-0007の計5ロットにおいて同不良 品無しとなり、有効性が有り判定されます。 予防処置 要、不要	  					

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1