



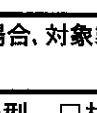
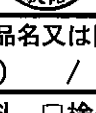
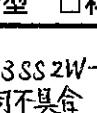
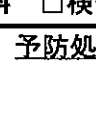


品質異常改善通知書		不具合整理No. 43MD-11-007	
		生産課	
下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。 再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに原本を回付して下さい。		発行日： 2011年11月15日	
		承認	確認
指定回答日： 生産担当：2011年 12月 1日 技術担当：2011年 12月 5日			
品質保証課記入	図番	32 8071 005 011 863	
	品名	SUB ASSY RA PRESS FIT REC CONTACT MODULE	
	対象数量	1リール	
不具合内容	ロットNo.	1927SS201	
	処置	(通常)・特採・選別・廃棄	
クレーム内容及び確認内容 ・抜き落とし品が多い		コメント 抜き落としの原因は、金属練込による選別欠損。 成形工程における金属カス発生を減少する必要があります。	
流出原因・対策	検査担当記入 ・出荷ケンアールには問題ありませんでした。 ・全数検査時にNG加した時変形させたとは考えにくい(予備品などの写真のような変形にはならないと思われ)全数検査工程には情報と流して注意して作業するように依頼しました。	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 対策実施日： 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	
		承認	確認
生産課 担当 記入		技術課 担当 記入	
<製造物に対する見解の記入> ・成形時、品出し指示よりEPブローを設置して生産しています。		<金型に対する見解の記入> Snめっき部分である為、二りキズ部からは、粉状のメッキカスが発生してしまう。	
メッキカバリ部のメッキを要望はす。		同左。客先への申し入れをお願いします。	
不具合ロット生産日：2011年 9月 27日		承認	確認
P番号：P111208-			
対策実施ロットNo.			
対策実施日： 年 月 日		承認	確認
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			
原因区分 <input 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 checked="" type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input type="checkbox"/> その他		有効性の評価 対策後1207SS2W-03F~1213SS2W-01F-10Rの計5ロットにおいて同不具合無し。有効性有りと判断致します。	
予防処置 要・不要		承認	確認
