

20760024

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。

不具合整理No. 44M-04-003		
担当課	モールド生産課生産G	
担当者		
発行日:	2013年04月24日	
承認	確認	担当

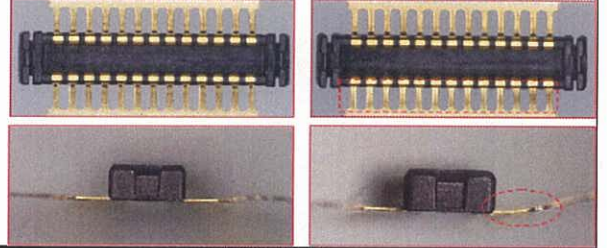
発生原因 生産課: 2013年05月07日 迄
流出原因 生産課: 2013年05月07日 迄
流出原因 品質技術課: 2013年05月10日 迄

指定回答日: 2013年05月10日

仕様番号 G-108261
品名 BB4-PAA26AA3-506S-L
ロットNo 121204-2-0-02
対象数量 26,480
不具合内容及び確認内容

コンタクト変形、粘着異物

写真・図



発生原因

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)

検査履歴より上型スリッパノズル固定用エポキシ樹脂の
乾燥前のものですが写真のような変形は画像のように
(なぜ発生したのかを3回繰り返し真の発生原因を掘む) 送りミスやNGカットが入り、

成形後3次の工程カマエコミで確認し、
↓

↓

不具合発生日: 年12月4日

金型番号: MM384

流出原因

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回繰り返し真の流出原因を掘む)

同上

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

同上

対策実施日: 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施日時No. 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

同上

対策実施日: 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施日時No. 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

特許インジウム問題ありませんでした
(なぜ発生したのかを3回繰り返し真の流出原因を掘む)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)
現物確認のため返却希望し可。

対策実施日: 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施日時No. 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

原因区分 ☐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

効果の確認

承認 確認

有効性の評価

一年間生産無しを為、閉鎖致します。

承認 確認 担当

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev: A

SQM-22020-1

品質保証課記入

起因部署記入

品質保証課