
















品質保証課記入	品質異常改善通知書		不具合整理No. 43MD-8-007			
			生産1G			
	発行日：2011年 8月 31日		承認		確認	担当
	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：2011年 9月 2日 生産担当：2011年 9月 3日 技術担当：2011年 9月 4日		  	
流出原因・対策	図番 101CFP-444-13F 品名 P0.4mmN-ZIF INSERT MOLD 対象数量 3,699		ロットNo. 110413-3-T-06			
	クレーム内容及び確認内容 クラック ハウジング部のクラックが発生。 発生率：124/3,699		処置 通常・特採・選別・廃棄 コメント			
	出荷サンプルには問題ありませんでした。 リール中間での発生のため全数検査工程に 外觀標準の再確認をして見落とし無きよう 指導します。		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 担当者   					
発生原因・再発防止対策	生産担当記入		技術担当記入			
	<製造物に対する見解の記入> ・成形工程では当該リールでの異常は ありませんでした。		<金型に対する見解の記入> 製品に余力が働き、ウェルドラインが 折れたもの。			
	・製品の取扱い、変形には注意があるよう (指示) 周知します。		発生理由不明ですが、特別作業を 実施してリールである事から 2次災害を防止します。			
	不具合発生日：2011年 4月 13日 P番号：PM397- 対策実施ロットNo. 110901-3-W 対策実施日：2011年 9月 1日		承認 確認 担当者   			
品質保証課	承認 確認 担当者   					
	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		有効性の評価 110827-3-W-01-06~110901-3-W-01-05, 13 9計ロットにおいて同不具合無しを 有効性有りと判断致しました。			
	予防処置 要・不要		承認 確認 担当者   			
	承認 確認 担当者 