

品質異常改善通知書

不具合整理No.43MD-7-009

生産1G

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 7月 21日

承認	確認	担当
近藤 11.7.21 広司		田幸 11.7.21 大輔

指定回答日：

検査担当：2011年 7月 22日
生産担当：2011年 7月 27日
技術担当：2011年 7月 29日

不具合内容

品質保証課記入

図番	101CPB-137-10F	ロットNo.	110716-1-C-01~06
品名	PB-4H (0.4mm B-B) PLUG INSERT MOLD	処置	通常・特採・選別・廃棄
対象数量	102910	コメント	
クレーム内容及び確認内容 樹脂被り 発生率：1/15 6.7% (客先確認分)			

流出原因・対策

検査担当記入

説明 サンプルには発生していません。
発見できませんでした。
・全数検査での見落としで今後は画像検査を導入して流出防止します。全数検査には原因の究明を
してもらい、対策を立てて検査してもらうよう指導します

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：11年 7月 21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
太田 11.8.01 智視	山岸 11.8.01 敏樹	根岸 11.7.21 千明

発生原因・再発防止対策

生産担当記入

生産担当記入		技術担当記入	
<p><製造物に対する見解の記入> ・初期不良品であり、画像も子も無い事から NG検出できていません。 (サンプルには発生あり確認済み)</p>		<p><金型に対する見解の記入> カシメ型において、カシメが強すぎ、9%の 位置補正が出来ないまま成形した もの。(スライドコアが、9%おかしな形)</p>	
<p>・別工程で画像装置を設置にもい確認中。 (技術課へ)</p>		<p>カシメ型のカタも調整済み</p>	
不具合ロット生産日： 年 月 日	承認	確認	担当者
P番号： P - - -	入井 11.8.01 稔	山本 11.8.01 敬祐	山本 11.8.01 敬祐
対策実施ロットNo. -			
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	<p>承認 確認 担当者</p> <p>近藤 11.8.02 藤正 近藤 11.8.02 藤正</p>		
	<p>承認 確認 担当者</p> <p>近藤 11.8.02 藤正 近藤 11.8.02 藤正</p>		
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	<p>承認 確認 担当者</p> <p>近藤 11.8.02 藤正 近藤 11.8.02 藤正</p>		

品質保証課

品質保証課

原因区分	<input checked="" type="checkbox"/> 作業 <input checked="" type="checkbox"/> 金型 <input type="checkbox"/> 材料 <input checked="" type="checkbox"/> 検査工程 <input checked="" 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 9-1-K-01-04~210826-1-L-01-05 ロットにおいて同不具合無しを 有効性と判断致します。	予防処置 要・不要		承認	確認	担当者
			近藤 11.9.20 広司	浅川 11.9.20 裕規	田幸 11.9.20 大輔