

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. 43F-7-022
生産 2 課 2 G
生産担当

発行日: 2011年 7月 20日

承認	確認	担当
11.7.20	11.7.20 映次	11.7.20 和典

指定回答日: 2011年 7月 26日

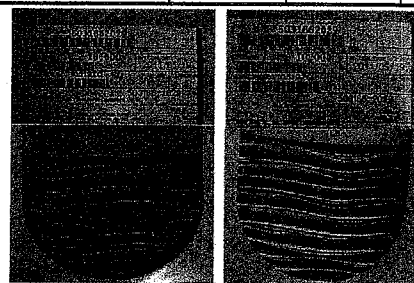
生産担当: 年 月 日迄
検査担当: 年 月 日迄
業務担当: 2011年 7月 26日迄

品質保証課記入

不具合内容

図番 503186-2029
品名 MICRO SD CARD CONN. NORMAL ULTRA LOW-PRO SWITCH TERM
ロットNo 下記参照
対象数量 40,000 (4リール)
クレーム内容及び確認内容
巻き不良
客先にて使用不可判定され返品処理。
めっきロット 105192Q SU260511-018H1. 012, 014, 016, 018
プレスロット 11.05.14.AQ.007,009,011,013

写真・図



発生原因

生産課・めっき課・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)

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)



不具合ロット生産日: 年 月 日
P番号: P -

対策実施日:	承認	確認	担当
対策実施ロットNo			
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			

流出原因

生産課・めっき課・技術課・()
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)



品質技術課・業務グループ

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

計量車、異常有リと判断して

(なぜ発生したのかを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)
これからの急を付けし作業した。

対策実施日:	承認	確認	担当
対策実施ロットNo			
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			

品質保証課

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

有効性の評価

予防処置 要・不要

承認 確認 担当

対策後 11.09.17.A.S.0001-0012~11.10.03.A.V.0046-0081
の計5ロットにおいて同不具合なしと判断致し、
最終ロット出荷日: 11.10/17

承認	確認	担当
11.10.17	11.10.17 佐竹	11.10.17 物洋