

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-2-007	
生産	4 課 1 G	
生産担当	小野・玉井	
発行日	2012年 2月 13日	
承認	確認	担当
物津 12.2.13 博久	佐竹 12.2.13 由浩	影山 12.2.13 善一

指定回答日：2012年 2月 27日

生産担当：2012年 2月 24日迄

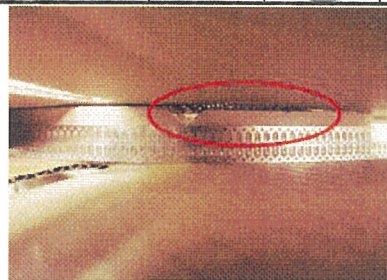
検査担当：2012年 2月 27日迄

業務担当：2012年 2月 27日迄

品質保証課記入

図番	PMMR8731-11P, 12P
品名	Ftype C-R端子
ロットNo	12. 01. 30. 7. 000812. 01. 30. 8. 0004
対象数量	128, 000
クレーム内容及び確認内容	巻き始めより製品がはみ出している巻き不良発生。

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)

巻き不良発生

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

巻き始めが折れ曲がっていました。

巻き始めに端子がリールの中に入り
折れ曲がっていました。巻き始めが折れ曲がっていました。巻き取り機の設定に異常がある
か確認します。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻き取り機の設定確認(生産技術実施)

巻き始めの際に端子がリールの中に入り
いくつもある限り確認します。
確認し異常ある場合はすぐに巻き取り
機の修正をします。

不具合発生日: 12年 1月30日

P番号: P - 5882

対策実施日: 2012年 2月 14日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 12.02.14. 8. 0004	丸岡 12.2.14 優	丸岡 12.2.14 優	玉井
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	() / 実施	() / 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)

巻き不良流出

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

リールの窓から変形は見えていませんでした。



気づきませんでした。



流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

リールの窓から見える変形は見つかるおた
します。
巻き取り機の設定の状態を常に確認して
発生を防止します。

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)

巻き不良流出

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

リールの窓から変形は見えていませんでした。



気づきませんでした。



(誰が、いつまでに何を、どうする)

リールの窓から見える変形は見つかるおた
します。

対策実施日: 2012年 2月 14日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 12.02.14. 8. 0004	丸岡 12.2.14 優	丸岡 12.2.14 優	玉井
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	() / 実施	() / 実施

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

品質保証課

効果の確認	承認	確認	有効性の評価	承認	確認	担当
QCパトロールで機からリールを 見て端子はみ出しがないか確認(廻 り確認)し、端子はみ出しはありませんでした。	物津 12.2.29 博久	影山 12.2.29 善一	対策後、12.02.14. 7. 0001 ~ 12.02.24. 7. 0009 の計5ロットにおいて、同不具合が無く有効性有り と判定します。	物津 12.2.29 博久	佐竹 12.2.29 由浩	影山 12.2.29 善一
			予防処置 要、(不要)			