

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-10-018

生産 1 課 2 G

生産担当

発行日: 2011年10月25日

承認 確認 担当

11.10.25 黒岩 藤牧

映次 11.10.25 和義

業務担当: 年 月 日迄

指定回答日: 2011年11月4日

生産担当: 2011年10月28日迄

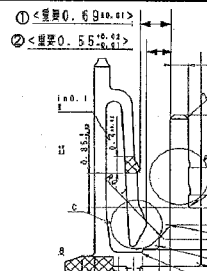
検査担当: 2011年11月4日迄

業務担当: 年 月 日迄

品質保証課記入

図番	415CFP-104-52F
品名	0.5mm PITCH FPC CN CONTACT A
ロットNo	111017 S1E-0003
対象数量	0
クレーム内容及び確認内容	寸法不良
規格寸法	①0.69(±0.01) 0.70~0.68
②0.55(+0.02/-0.01)	0.57~0.54
実測値	n=1 0.645 0.488
n=2 0.649 0.481	
n=3 0.656 0.496	

写真・図



発生原因

発生対策

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)

材料交換時の材料が変形して不良

(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)

材料交換時 スケルトンをハサミでカット

キャリアだけでなく製品SMT部の一部もカットしてしまたとおもわれる。

金型内にゴミが残っているのに気付かず、サンプルにも問題なかったのて生産した。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

材料交換時、カットしたスケルトンに必ず顕微鏡で製品の欠けがないか確認をする。

不具合発生日: '11年10月17日

P番号: P 5773 -

対策実施日: '11年11月14日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. S1F.0001~

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

流出対策

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)

(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)

11月14日より検査の為に検査員に来てもらって

サンプルの検査員に来てもらって

(誰が、いつまでに何を、どうする)

事後確認時、原因に気がついたが、無いか確認する。

対策実施日: '11年11月14日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. S1F.0001~

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

品質技術課・業務グループ (001-004でロット)

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルでの発生はありませんでした、

(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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観で変形がないか注意して確認する。

対策実施日: '11年11月14日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. S1F.001

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

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

対策後、11.11.29-S1F.0001~12.05.08-S1F.0004.Aの計5ロットにおいて、同不具合が無い為有効な性有りと判断致しす。

承認 確認 担当

12.5.19 藤牧 12.5.19 和義 12.5.19 和義

() / 実施

品質保証課記入