

## 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。

発生原因 生産課： 2014年10月09日

流出原因 生産課： 2014年10月15日

流出原因 業務グループ： 2014年10月20日

指定回答日： 2014年10月20日

不具合整理No. 46F-10-005

担当課 生産二課 2 G

担当者 三井健司

発行日： 2014年10月06日

承認 確認 担当

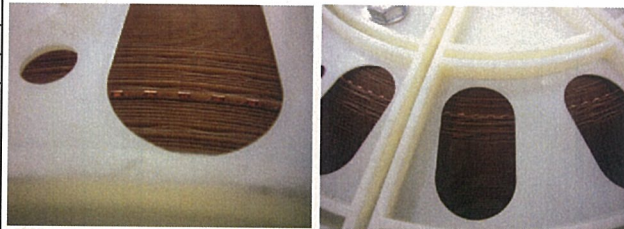
近藤 4.10.07 近藤 14.10.07 近藤 14.10.07 近藤 14.10.07

品質保証課記入

仕様番号 56570-0299  
品名 FITTING NAIL FOR 0.5 FPC CONN NON-ZIF (HGT=1.2MM)  
ロットNo 40929BW101  
対象数量 40,000  
不具合内容及び確認内容

客先にて、受け入れ開梱時にネイルが中間紙の上に競り上がっているのを発見。変形の恐れがあるため使用不可。

写真・図



## 発生原因

生産課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

変化点なし  
セリよがり発生  
↓  
荷田が判らない  
↓

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

11月処理後 リール等に  
異常が無いか見てみます

対策実施日：2014年 10 月 20 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回より 高木 杉原 14.10.15 14.10.15 14.10.15

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

( ) / 実施

不具合の生産日：2014年 9月 28日

金型番号： P5683

## 流出原因

生産課

(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)

巻取りポイントでは良かったと推測する  
↓  
↓

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

事例を作業者に活用し注意を  
促します

対策実施日：2014年 10 月 20 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次回より 高木 杉原 14.10.15 14.10.15 14.10.15

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

( ) / 実施

業務グループ

(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)

計量時、異状有り未検出  
↓  
↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

これから毎日も付け計量します

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 高木 杉原 14.10.15 14.10.15 14.10.15

(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

承認 確認

近藤 14.11.20 近藤 14.11.20

近藤 14.11.20 近藤 14.11.20

承認 確認 担当

近藤 14.11.20 近藤 14.11.20

近藤 14.11.20 近藤 14.11.20

層間紙のつなぎによる影響と推測  
文様です。