

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。

指定回答日：2012年1月13日

生産担当：2012年1月11日迄

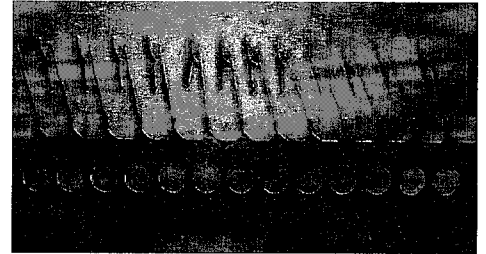
業務担当：2012年1月13日迄

不具合整理No. 43F-01-001		
生産	生産3	課 1 G
生産担当 小布施		
発行日：2012年1月6日		
承認	確認	担当
物津 12.1.06 博久	佐竹 12.1.06 由浩	佐竹 12.1.06 由浩

品質保証課記入

図番	70 6864 999 100 000
品名	FPC FRONT CONT 0.25mmPITCH CONNECTOR
ロットNo	1Y23SS101/1Y24SS101/1Y25SS101/1Y28SS101
対象数量	4RL
クレーム内容及び確認内容 変形不具合	

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)

上記確認で異常は有りませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返す真の発生原因を掘む)

ダブコン、キスなどの型的要因は無し



巻き工程での発生



リールに接触し、変形発生

不具合発生日：11年11月23日

P番号：P 5725 -

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻き込み時にガイドリールを使用。

ソリの有るリールは使用しない。

対策実施日：12年1月12日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo.	徳高 12.1.12 清英	徳高 12.1.12 清英	小布施
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)

上記確認で異常は有りませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返す真の流出原因を掘む)

カマアルでの発生は無し



巻き確認時に検出出来なかった。



発生を防止する。

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

同上

対策実施日：12年1月12日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo.	同上	同上	同上
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

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

計量時、異状は有りませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返す真の流出原因を掘む)



対策実施日：年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo.	西野 12.1.13 安	滝沢 12.1.12 徹志	滝沢 12.1.12 徹志
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、1年以上生産が無い為、閉鎖致し。

承認	確認	担当
物津 13.1.18 博久	佐竹 13.1.18 由浩	佐竹 13.1.18 由浩

品質保証課