

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-9-001

生産 生産3課

生産担当 土屋

承認 確認 担当

承認 小林 11.9.01 吉野	確認 佐竹 11.9.01 由浩	担当 佐竹 11.9.01 由浩
---------------------------	---------------------------	---------------------------

指定回答日：2011年9月5日

生産担当：2011年9月5日迄

検査担当：年 月 日迄

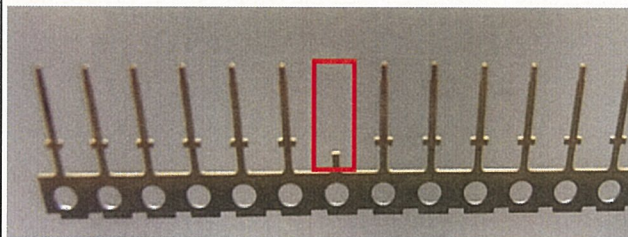
業務担当：年 月 日迄

不具合内容

品質保証課記入

図番	183259-0-01
品名	MS-156C-LP-068 雌端子
ロットNo	1.0003
対象数量	200,000

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の発生原因を掴む)

ピン部からの欠損

他のピンに異常が見られないので
欠損ピンのみに力がかかた。

巻取り時にリールと接触か？

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

該当リール内の確認は所
リールに4pinの欠損発見。
4pin中3pinは、欠損箇所を顕微鏡で
所、めっき付着不足1pinは、めっき
付着不足。プロセスでは、画像で
リール巻取り時のスレスレ状態、製品を多量
不良品から現状のリールと比べ、不良品
を低減する。

対策実施日：年 月 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	承認 11.9.-1 清泰	確認 11.9.01 土屋	担当 土屋
---	---------------------	---------------------	----------

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)

画像を使用しているので、それ以外の
発生はあり得る。

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

同上

対策実施日：年 月 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	承認 11.9.-1 清泰	確認 11.9.01 土屋	担当 土屋
---	---------------------	---------------------	----------

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)



(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日：年 月 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	承認	確認	担当
---	----	----	----

起因部署記入

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

対策後、1.0004～0005の計2ロットを含む6ヶ月の間、同一不具合が
無い為、有効性有と判断致す。

予防処置 要・不要

承認 12.3.19 博久	確認 佐竹 12.3.19 由浩	担当 佐竹 12.3.19 由浩
---------------------	---------------------------	---------------------------

品質保証課