

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：2011年7月22日

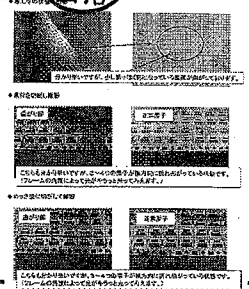
生産担当：2011年7月19日迄
品質技術：2011年7月22日迄
業務担当：2010年 月 日迄

不具合整理No. 43F-7-012		
生産 1	課 1	G
生産担当		
発行日：2011年7月14日		
承認	確認	担当
11.7.14	佐竹 11.7.14	和田 11.7.14
	由浩	哲夫

品質保証課記入

図番	SMD010LAP8
品名	LEAD FRAME
ロットNo	110706-1A-0013
対象数量	1RL
クレーム内容及び確認内容	
変形 めっきメーカー（ニシハラ理工）にて巻き出し時に変形を発見。 1周に1ヶ所発生。	

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)

該ロットに異常履歴はありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

1周に1ヶ所との事ですので、プレスでの発生では
ありません。プレス後の運搬・運送中の発生と思われる
です。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

運搬時、落下させないように注意します。

対策実施日：11年7月19日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 7/19以降生産ロット	11.7.19	片桐	清水
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			

不具合発生生産日：11年7月6日

P番号：A6733-

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回繰り返して真の流出原因を掴む)

上記と同様、プレスでの発生ではありません。

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回繰り返して真の流出原因を掴む)

サンプルに変形アリ

品質保証課 異常履歴イン

運送ロットと見られる

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日：一年一月一日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	11.7.13	片桐	清水
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			

対策実施日：一年一月一日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	11.7.22	山岸	小林
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

対策後、110901.1B.0001~111027.1E.0012の計5ロットにおいて、
同不具合が再発し、有効性ありと判断致す。

予防処置 要・不要	承認	確認	担当
不要	11.12.02	佐竹	和田
		由浩	哲夫

起因部署記入

品質保証課

