

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。

生産担当： 2011 年 8 月 9 日迄

検査担当： 2011 年 8 月 11 日迄

業務担当： 年 8 月 日迄

指定回答日：2011 年 8 月 11 日

不具合整理No. 43F-8-002

生産 2 課 2 G

生産担当

発行日：2011 年 8 月 2 日

承認 確認 担当

承認 11.8.02 黒岩	確認 11.8.02 黒岩	担当 11.8.02 黒岩
---------------------	---------------------	---------------------

不具合内容

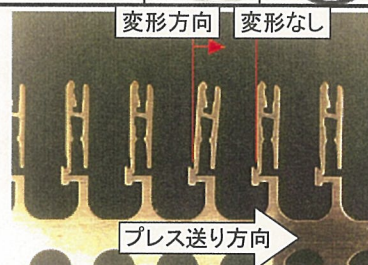
品質保証課記入

図番	502246-1099
品名	0.3 FPC CONN. E/O B/F ODD TERMINAL HGT=0.9 TAYP B
ロットNo	11.07.18.4E.001
対象数量	397,600
クレーム内容及び確認内容	端子倒れ変形

めっき巻き出し機にてめっき前品のリールから変形を発見。
継ぎ目より外周に多発しているとの連絡あり。

送り方向、画像による検出から弊社起因は考えずらいとの
報告をしましたが、再度調査依頼が来ております。

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)

メッキ方向での端子変形

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)



近品後、画像確認、実施ノビニ変形あり

メッキ方向の角、プレスでは無いと判別します

高木

不具合発生日： 年 月 日

P番号：P

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掘む)



(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掘む)



発生対策

(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

流出対策

(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

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

承認 確認 担当

承認 11.8.17 黒岩	確認 11.8.17 黒岩	担当 11.8.17 黒岩
---------------------	---------------------	---------------------

起因部署記入

品質保証課