

## 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-02-003
生産	めっき課
生産担当	千野L

承認	確認	担当
納津 12.2.02	佐竹 12.2.02 由浩	佐竹 12.2.02 由浩

指定回答日：2012年2月10日

生産担当：2012年2月10日迄

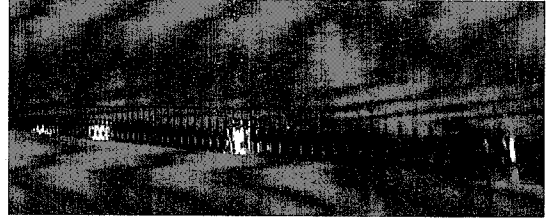
検査担当：-年-月-日迄

業務担当：-年-月-日迄

品質保証課記入

図番	139174-4-20
品名	W.FL-R-SMT-1 (AU0.1) 雄端子
ロットNo	M23-2-B-015A, 017A, 018A M27-2-H-041A, 042A M27-2-C-024A, 026A
対象数量	418,100 (7RL)
・波打ち不具合 (MD部門からの不具合連絡)	

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)

SP-1Aでの生産だが変化点無し。  
(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)

駆動圧力が高かった  
↓  
設定サイクル時と同条件で動作している  
↓  
かた。

問題無いと思いきや注意不足

不具合発生日：11年12月15日  
P番号：P 5858 -

## 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)

波打ち品の検査をしていなかった。  
↓  
検査仕様書に検査項目として無い  
↓  
過去に判別できなかったからだと思う。

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)

NGサンプルと比較し。  
教育実施。  
変化点の付いているか  
現物状波打ち無し。

対策実施日：2012年2月20日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 次回生産時より	納津 12.2.20	千野 12.2.20	千野 12.2.20
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) (全製品 12/20実施)	方夫	聡	聡

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

NGサンプルを用意し比較する。  
波打ちはNGと教育実施。

対策実施日：2012年2月20日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 次回生産時より	納津 12.2.20	千野 12.2.20	千野 12.2.20
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) (全製品 12/20実施)	方夫	聡	聡

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日：年 月	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)			

起因部署記入

品質保証課

原因区分	<input type="checkbox"/> 作業 <input type="checkbox"/> 金型 <input type="checkbox"/> 材料 <input type="checkbox"/> 検査工程 <input checked="" type="checkbox"/> 設備 <input type="checkbox"/> 梱包・輸送 <input type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input type="checkbox"/> その他
有効性の評価	予防処置 要・不要
対策後、2-W.0109A~2-X.0119Bの計5ロットに於いて、同硬合が異なる為、有効性有りと判断致す。	承認 納津 12.6.20 梅久
	確認 佐竹 12.6.20 由浩
	担当 佐竹 12.6.20 由浩