

## 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-8-023

生産4課 1 G

生産担当 小林・山本

発行日: 2011年8月31日

承認	確認	担当
駒津 11.8.31	佐竹 11.8.31	影山 11.8.31
由浩	由浩	基一

生産担当: 2011年9月6日迄

検査担当: 2011年9月7日迄

業務担当: 2011年9月9日迄

指定回答日: 2011年9月9日

図番 PMMR8731-15P

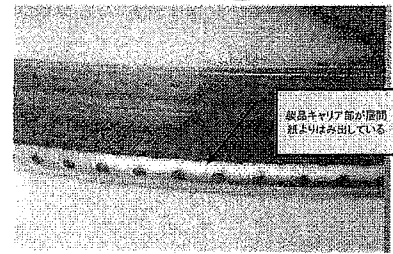
品名 Ftype C-R端子

ロットNo 11.07.28.5.0001

対象数量 51,000

キャリアが層間紙からはみ出している巻き不具合発生。

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)

(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)

レギュラー的に発生したと思われ現状では  
原因の特定に至っていない

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

6連巻取り機に不具合はないか  
検証中

対策実施日: 23年9月1日

対策実施ロットNo 11.09.01.50001~

水平展開の有: 無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(F24 G1~4) 9/1 実施

承認

確認

担当

丸岡

丸岡

小林

11.9.15

11.9.15

優

## 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)

7-12巻からは見えず発見できませんでした。

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

7-12巻からは見えず発見できませんでした。

対策実施日: 23年9月1日

対策実施ロットNo 11.09.01.50001~

水平展開の有: 無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(F24 G1~4) 9/1 実施

承認

確認

担当

丸岡

丸岡

小林

11.9.15

11.9.15

優

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)

計量時、異常有/無でして  
ト

(誰が、いつまでに何を、どうする)

これからの巻き付け計量した

対策実施日: 23年9月1日

対策実施ロットNo 11.09.01.50001~

水平展開の有: 無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(F24 G1~4) 9/1 実施

承認

確認

担当

丸岡

滝沢

滝沢

11.9.09

11.9.09

11.9.09

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

丸岡

佐竹

影山

11.9.15

11.9.15

11.9.15

由浩

由浩

基一

対策後 11.09.01.50001-0006~11.09.06.50001-0006  
計5ロットにおいて同不具合なしの有効性有と判断致します。  
最終の出荷日: 11.9/15