

## 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：2012年 7月 30日

発生原因： めっき課 担当 2012年 7月30日 迄

流出原因： 生産課 担当

流出原因： 品質技術課 担当

不具合整理No. 44K-07-001		
生産担当課 めっき課		
生産担当者 坂田氏		
発行日： 2012年7月26日		
承認	確認	担当
近藤 12.7.26 広司	不在	南澤 12.7.26 一慶

不具合内容

品質保証課記入

図番 139003-5-20  
品名 W. FL2-R-SMT-1オスタンシ (0.1)  
ロットNo T07-2D. 0407B  
対象数量 70000pin  
不具合内容

キャリア変形

写真・図

## 発生原因

## 発生対策

めっき課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

虫之行測定時の変形だと考えられる。

(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)

虫之行測定後 確実に作業を行う。

↓

↓

不具合発生日：24年 7月28日

金型番号：

## 流出原因

## 流出対策

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

作業不足

(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)

本人退職の為 不明  
(担当者)

↓

↓

品質技術課

(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回繰り返して真の発生原因を掘む)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

全員が、虫之行測定後、変形した様  
確実に巻玉込む。

対策実施日：24年 7月28日

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)

(

承認

確認

担当

綿田  
12.7.29  
裕千野  
12.7.29  
裕千野  
12.7.29  
裕

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻玉込み時、変形ないかの確認も  
する。

対策実施日：24年 7月28日

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)

(

承認

確認

担当

綿田  
12.7.29  
裕千野  
12.7.29  
裕千野  
12.7.29  
裕

対策実施日： 年 月 日

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)

(

承認

確認

担当

原因区分

図作業

□金型

□材料

□検査工程

□設備

□梱包・輸送

□管理・仕様

□顧客

□その他

効果の確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

展開後には同様の不具合が  
でていません。 8/3近藤  
12.9.11  
広司南澤  
12.9.11  
一慶対策後 2-E0413-0417A~2-K0935-0432A/B  
の計5ロットにおいて何の不具合も無いため有効性あり  
と判断致しました。  
予防処置 要、不要近藤  
12.11.29  
広司浅川  
12.11.29  
裕規南澤  
12.11.29  
一慶