

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-7-016

生産 1課 1G

生産担当 高橋殿

発行日：2011年7月 19日

承認	確認	担当
物部 11.7.19 堀久	佐竹 11.7.19 由浩	佐竹 11.7.19 由浩

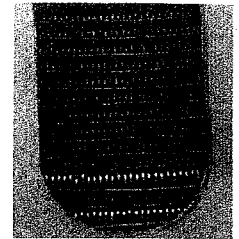
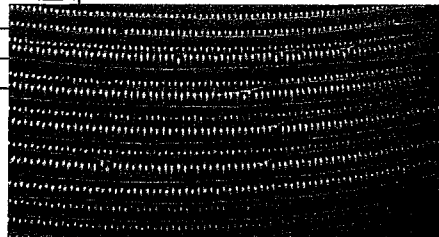
指定回答日：2011年 7 月 26 日

生産担当： 2011 年 7 月 22 日迄

検査担当： 年 月 日迄

業務担当： 2011 年 7 月 26 日迄

写真・図



図番 72 6403 999 100 000

品名 REC CONT ST DIP

ロットNo 1.4.27.SS2.14

対象数量 1RL (80,000pin)

クレーム内容及び確認内容

◆変形不具合。

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)

リール外周に近い所で数箇所層間剥離がみられ、変形、
巻き状態確認は実施しており、生産時の問題か
かたと思われている。

(なぜ発生したのか、なぜなぜを3回繰り返す)

- しかし、端子が層間剥離の上部にはあったと思われている。
- 理由として、リールのリリが考えられる
- 24リール中1リールの外周で巻き取り機・コース等に
問題はなかったと考える。この上部にあった端子
が運送時の振動で剥がれたと考える。

不具合発生日：11年4月27日

P番号： P4319

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)

巻き状態確認では製品が剥がれ出ているが
事は確認しているが層間剥離中の状態では
(なぜ流出したのか) 確認していない

リール内の製品が中間、又は上部にある事で
剥がれ出す可能性がかなりあると考える。

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)

計量時、異常有りでセムした。

(なぜ流出したのか)

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今回のような事例が今後おきないように
リールセット時、ソリを必ず確認
します。

また巻き取り後に不安定なものがあつた。
この場を修正します。

対策実施日： 11 年 7 月 21 日 承認 確認 担当

対策実施時地 1.7.21.SS2.01~

水平展開の有(無) 11.7.21

(有の場合、対象製品名又は箇所を記入)

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

巻き取り後、リールの上面・下面、の両方を
確認すること、製品の位置状態を
チェックします。

対策実施日： 11 年 7 月 21 日 承認 確認 担当

対策実施時地 1.7.21.SS2.01~

水平展開の有(無) 11.7.21

(有の場合、対象製品名又は箇所を記入)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

これらの点を付けて作業します。

対策実施日： 11 年 7 月 21 日 承認 確認 担当

対策実施時地 1.7.21.SS2.01~

水平展開の有(無) 11.7.26

(有の場合、対象製品名又は箇所を記入)

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

対策後 1.7.21.SS2.01~20~1.7.29.SS2.01-15の計500ト
において同不具合なしの有効性有り判断致します。
最終ロット出荷日：11.8/1

承認	確認	担当
物部 11.8.01 堀久	佐竹 11.8.01 由浩	佐竹 11.8.01 由浩