

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9月13日

発生原因 生産課： 2012年9月12日
流出原因 生産課： 2012年9月12日
流出原因 品質技術課： 2012年9月13日

不具合整理No 44F-09-003

担当課 生産一課 2 G

担当者 轟

発行日： 2012年09月10日

承認 確認 担当

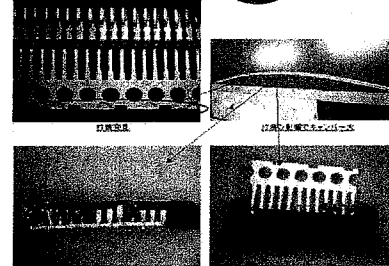
黒岩 藤牧 藤牧
12.9.10 12.9.10 12.9.10
映次 和義 和義

品質保証課記入

仕様番号 415CFF-008-90F
品名 1.0mmFFC-L-SMT C/T
ロットNo 12.08.01-S1.2.0001
対象数量 2,000
不具合内容及び確認内容

組立中にコンタクト打痕（キャリア）によるキャンバー不良が発見されました。
不良率：3.33%

写真・図



発生原因

発生対策

生産課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

発生原因 材料不良

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

材料不良時の手戻り作業

↓
半導体が残ったと思われる

↓

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P3018

流出原因

流出対策

生産課

(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掴む)

技術で対応
材料不良時の手戻り作業

↓

↓

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回繰り返して真の流出原因を掴む)

↓
サンプル確認しましたがありませんでした。

(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

12.10.12 12.10.12 12.10.12

(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

(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

12.10.12 12.10.12 12.10.12

品質保証課

原因区分 ☒ 作業 ☐ 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

材料不良時の手戻り作業
発生原因

黒岩 藤牧
13.1.29 13.1.29
映次 和義

黒岩 藤牧
13.1.29 13.1.29
映次 和義

対策後 12.10.31-S1.0.0001 ~ 13.05.10-S1.0.0007
の間に5ロットにおいて、同不良が無い為有効性有り
と判断致しました。

黒岩 藤牧
13.5.21 13.5.21
映次 和義

黒岩 藤牧
13.5.21 13.5.21
映次 和義

黒岩 藤牧
13.5.21 13.5.21
映次 和義

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1