

## 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-7-001  
生産 2 課 2、3 G  
生産担当

発行日：2011年 7月 5日

承認 確認 担当

承認 宮澤 11.7.06	確認 黒岩 11.7.06 映次	担当 島田 11.7.05 和典
---------------------	---------------------------	---------------------------

生産担当：2011年 7月 11日迄

検査担当：2011年 7月 13日迄

業務担当：2011年 7月 15日迄

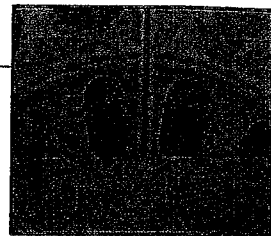
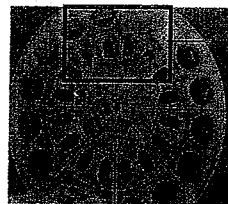
指定回答日：2011年 7月 15日

品質保証課記入

図番	56570-0299
品名	FITTING NAIL FOR 0.5 FPC CONN NON-ZIF (HGT=1.2MM)
ロットNo	11.04.21.AY.066 11.06.24.1F.126
対象数量	60,000
クレーム内容及び確認内容	

巻き不具合  
端子が層間紙と絡んでいる為変形の恐れあり。  
客先にてNGの判断有り。

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)

返却されたロットの不良品は、端子が層間紙と絡んでいる状態です。

(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)

(巻きの状態は悪い) 端子が層間紙と絡んでいる状態です。

巻き不良は、同様に、出荷工程でも巻き不良は、  
良品下の輸送時に巻き不良の状態です。

巻き取り時のトルク設定が適切でないため

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

生産技術課に依頼し、

1.5~2.0 1/2 設定していただく。

管理にします。

※ 尚、当該ロットは巻き直しして、

再納入致します。

対策実施日：2011年 7月 11日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 11.07.12.A.L.0023 宮澤 片桐

水平展開の有/無 11.7.11 11.7.11

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 章 伸志

( ) / 実施

## 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)

返却されたロットの不良品は、端子が層間紙と絡んでいる状態です。

(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)

巻きの状態は悪い ロールは、巻き直ししました。

巻き不良は、同様に、出荷工程でも巻き不良は、  
良品下の輸送時に巻き不良の状態です。

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策は、1/2 流出対策をします。

(3/2 以降、巻き取りのチェックは行っています)

対策実施日：2011年 7月 11日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 11.07.12.A.L.0023 宮澤 片桐

水平展開の有/無 11.7.11 11.7.11

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 章 伸志

( ) / 実施

## 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)

返却されたロットの不良品は、端子が層間紙と絡んでいる状態です。

(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)

巻きの状態は悪い ロールは、巻き直ししました。

巻き不良は、同様に、出荷工程でも巻き不良は、  
良品下の輸送時に巻き不良の状態です。

巻き取り時のトルク設定が適切でないため

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策は、1/2 流出対策をします。

(3/2 以降、巻き取りのチェックは、出荷検査工程で

実施致します。

対策実施日：2011年 7月 11日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 11.07.12.A.L.0023 宮澤 片桐 滝沢

水平展開の有/無 11.7.11 11.7.11 11.7.11

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 章 伸志 敬志

( ) / 実施

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

対策後、11.07.12.A.L.0023~11.07.16.A.M.0072の高5ロットに  
おいて、同不具合が全く無発生と判断致しました。

予防処置 要・不要

承認 確認 担当

宮澤 佐竹 佐竹

11.7.19 12.5.19 12.5.19

章 由浩 由浩