
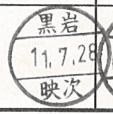

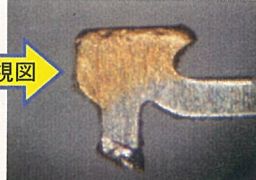
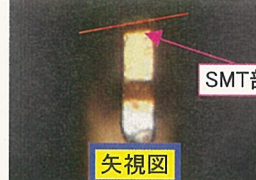

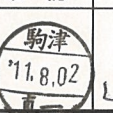
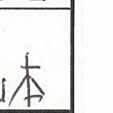

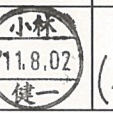
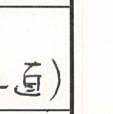
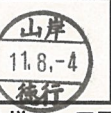

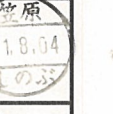

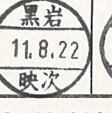
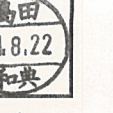
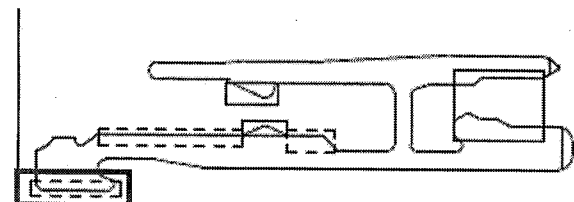
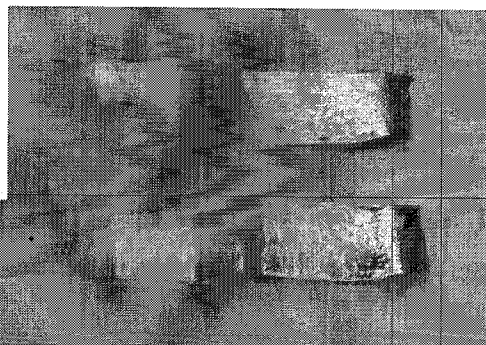


品質異常改善通知書		不具合整理No. 43F-7-028	
下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。 再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに原本を回付して下さい。		生産 2 課 2 G	生産担当
指定回答日：2011年 8 月 11 日		発行日：2011年 7 月 28 日	承認 確認 担当
品質保証課記入	図番 502346-0099	生産担当：2011年 8 月 4 日迄	  
	品名 0.3 FPC CONN. H=1.1 ODD TERMINAL	検査担当：2011年 8 月 8 日迄	
	ロットNo 11.06.11.1/A. K001-002	業務担当：2011年 8 月 11 日迄	
	対象数量 1,800,000		
	クレーム内容及び確認内容 SMT（半田付け面）の抜きが ダレ面とバリ面とで大きな傾きが発生している。 客先（大連工場）にて実装不具合が発生。		
写真・図			
 			
発生原因		発生対策	
(生産課・めっき課・技術課・I) (現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認) SMT部傾き (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) 板のクリアランスが大きい ↓ 上、下の位置がズレている ↓ 調整不足		(誰が、いつまでに何を、どうする) 板のクリアランス調整 対策実施日：2011年 7 月 26 日 承認 確認 担当 対策実施ロットNo 2011.07.27 A.T.01 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   	
流出原因		流出対策	
(生産課・めっき課・技術課・I) (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) SMT部傾き (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) 急にズレてしまった ↓ 重要だと「思わなかった」 ↓ 教育が出来てしまった		(誰が、いつまでに何を、どうする) 不具合情報、原因、対策、注意点を関係者と打合せ。課長へは資料を回覧し、情報の周知を行なった。 対策実施日：2011年 7 月 27 日 承認 確認 担当 対策実施ロットNo 11.07.27 A.T.01 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   	
品質技術課・業務グループ		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) SMT部傾き (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) 測定項目になかったため発見できなかった。 ↓		(誰が、いつまでに何を、どうする) 測定項目に追加し寸法管理する。 外観指導書の作成。 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   	
原因区分		原因区分	
<input type="checkbox"/> 作業 <input type="checkbox"/> 金型 <input type="checkbox"/> 材料 <input type="checkbox"/> 検査工程 <input type="checkbox"/> 設備 <input type="checkbox"/> 梱包・輸送 <input checked="" type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input type="checkbox"/> その他		<input type="checkbox"/> 作業 <input type="checkbox"/> 金型 <input type="checkbox"/> 材料 <input type="checkbox"/> 検査工程 <input type="checkbox"/> 設備 <input type="checkbox"/> 梱包・輸送 <input checked="" type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input type="checkbox"/> その他	
有効性の評価		有効性の評価	
対策後、11.07.27.A.T.0001～11.08.16.1.U.0003の 計5ロットにおいて、同不具合ない為、有効な生ありと判断致す。		予防処置 要・不要 承認 確認 担当   	



こっちから見てる



← 検定時?

← 現在
NG連絡

MXJよりの情報

説明: 端子のテール位置(上記赤囲み箇所)に写真一のような段差があります。

不良連絡あり

No.307

P5597 (6月生産品1260万が対象)

502346

不良連絡ナシ

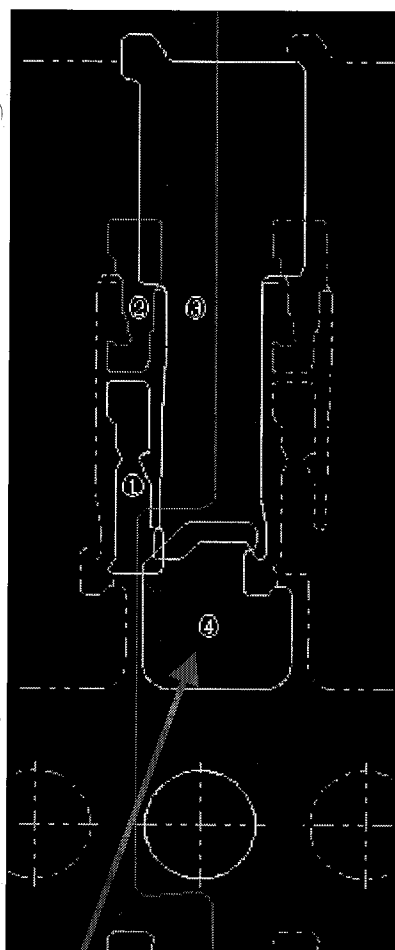
No.21

P5596

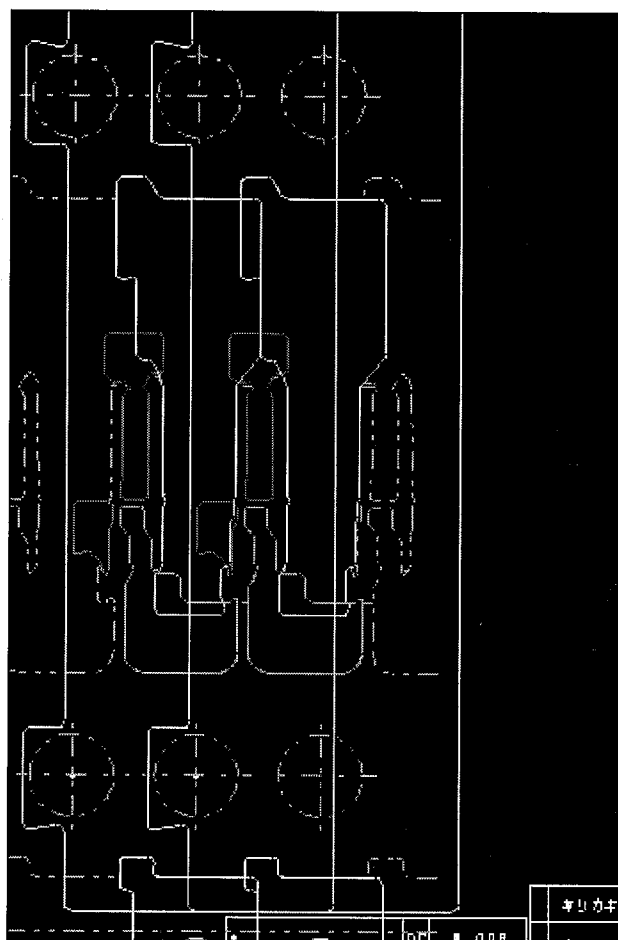
502345

社内作成

7/26高木



この抜きダイを寄せてSMT部の
傾きを0.01以下へ



こっちは外形抜きでSMT部を切っているため
異常な設定になっていない可能性が高いが
こちらも、0.01以下にする。

センダンと破断の差
を0.01以下へ

結論、理解してほしいところ

SMT部はほぼ100%ハンダ付け面となり
平坦度が求められる。(0.01以下が常識かな)
項目になくても感じてほしいところです

7/27より社内管理へ追加の動きあり0.01以上ある場合即修正してください。(修正、確認済)

7月

不良・異常数は赤ペン記入

[illegible]