

24900274

【用紙-1】

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：2011年11月4日

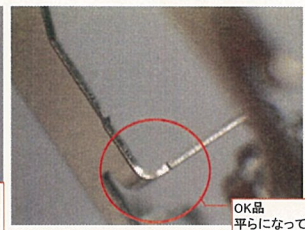
生産担当：2011年10月28日迄
検査担当：2011年11月4日迄
業務担当：2011年10月24日迄

不具合整理No.	43F-10-017	
生産	4課2G	
生産担当	戸井田	
発行日	2011年10月25日	
承認	確認	担当
11.10.25 藤次	黒岩 11.10.25 一次	藤牧 11.10.25 和夫

品質保証課記入

図番	311CFP-002-44F
品名	0.5mm PITCH FPC LEVER
ロットNo	11.08.26-SI.N0014
対象数量	2,500pcs
クレーム内容及び確認内容	キャリア部に変形が発生。 客先にて変形によるレバー送り異常が発生しています。

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)

(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)

曲げベンチ焼きつき



揮発性の高い油(662UF4)使用



一番最後の工程で、662油が回りづらい。

不具合発生日	11年8月26日
P番号	P R 032

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)

(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)

サンプルにはない



多連続発生でない



レギュラー的に発生

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)

保管サンプルにはありませんでした。

(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)



発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・2H以上70℃停止時は油注入する。
・油量の目合わせをする。
・金型降ろした時はパーツ焼き付けを確認する。
(事後確認)

対策実施日	11年11月23日	承認	確認	担当
対策実施ロット	次回生産ロット	丸岡	丸岡	
水平展開の有・無	(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	11.11.23 優	11.11.23 優	戸井田

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

発生対策に7.流出対策を85

対策実施日	11年11月23日	承認	確認	担当
対策実施ロット	次回生産ロット	丸岡	丸岡	
水平展開の有・無	(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	11.11.23 優	11.11.23 優	戸井田

(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		山岸	藤牧	徳次
水平展開の有・無	(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	12.2.27 徳行	11.11.24 藤牧	11.11.24 徳次

起因部署記入

品質保証課

原因区分	<input checked="" 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 type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input type="checkbox"/> その他			
有効性の評価	予防処置要・不要	承認	確認	担当
対策後12.04.05-SI.P.0001の10ロットを含む6ヶ月以上の間 同不具合が無い為、有効性有りとなり終了致します。		黒岩 12.7.09 映次	藤牧 12.7.09 和夫	藤牧 12.7.09 和夫

(株) 鈴木

黒岩
12.4.24
映次

黒岩
12.4.24
映次

Rev : C

CQM-22020-1