

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。

発生原因 生産課： 2012年09月19日
流出原因 生産課： 2012年09月19日
流出原因 業務グループ： 2012年09月21日

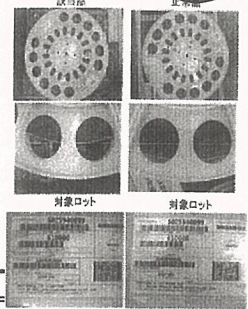
指定回答日： 2012年09月21日

不具合整理No. 44F-09-007		
担当課	生産二課 1 G	
担当者	阿藤	
発行日：	2012年09月13日	
承認	確認	担当
駒津 12.9.13 博久	佐竹 12.9.13 由浩	和田 12.9.13 哲夫

品質保証課記入

仕様番号	502594-0099
品名	0.3 FPC CONN B/F CONN EVEN TERMINAL
ロットNo	12.09.04.2.N.002
対象数量	610,000
不具合内容及び確認内容	

写真・図



客先めっき工程にてめっき前に目視にて員数不足を発見。

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

数量、正しい品の発生

流出対策にて対応

(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)

リナヤカ 2ヶ所と5ヶ所 設定を誤操作をし間違えた

↓
カミカミにて入力してしまった。

↓
確認不足

対策実施 2012年 9月 4日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 25回より	高木 12.09.19 輝幸	9/9 小村	阿藤
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			

不具合の生産日：12年 9月 4日

金型番号： P5798

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

数量、正しい品の流出

正しい巻き数量の図を11054で作成し
確認する様にした

(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)

正しいとq思い込み

↓
確認不足

対策実施日：2012年 9月 4日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回より	高木 12.09.19 輝幸	9/9 小村	阿藤
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			

業務グループ

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

数量、正しい品が流出しました。

梱包検査時は、現品票とリール現品の
数量を確認してから梱包します。

(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)

リール数量を確認していないから流出しました。

↓
現品票と、実際に巻かれている数量を確認していないで

↓
リール外觀(巻現合)のみ確認していた為

対策実施日：2012年 9月 20日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 次回梱包より	高木 12.9.20 輝幸	小池 12.9.20 彰	田幸 12.9.20 大輔
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 ☒ 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

効果の確認	承認	確認	有効性の評価	承認	確認	担当
対策後5ロット以降も、現在に至るまで 数量違の発生無し、新製品と判断可	駒津 12.11.27 博久	和田 12.11.26 哲夫	対策後12.09.19.8.T.7002~12.09.23.2.V 0002の言+5ロットにおいて同一不具合が無く、有効 性有りと判別致します。	駒津 12.11.27 博久	佐竹 12.11.14 由浩	和田 12.11.14 哲夫
			予防処置 要、不要			

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1