

50109635

【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：2015年03月04日

発生原因 生産管理G：2015年02月24日
流出原因 生産課：2015年02月27日
流出原因 業務グループ：2015年03月04日

不具合整理No. 46F-02-011

担当課 コネクタ生産管理

担当者 小池

発行日：2015年02月19日

承認 確認 担当

承認 黒岩 15.2.19 映次

確認 和田 15.2.19 哲夫

担当 山田 15.2.19 健太

品質保証課記入

仕様番号 676-1093-5 40
品名 DF33A-2022SCF (40)
ロットNo A19-1-0001~0005
対象数量 25,250
不具合内容及び確認内容
5,050ヶ/RLの仕様に対し、現品票が10,050ヶ/RLと表記されている。
現品返却予定

写真・図



発生原因

生産管理G

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

・七色の現品票パターンを10,000ヶで間違えて登録してしました。
(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)
・七色の新規品登録時は品証に確認する事になっていたが、せずに登録作業を行った。
・類似品と同じ差数だと思い込んでいた為、品証は確認しなかった。
・登録が急がれていた為、確認せずにやってしまった。

不具合発生日：15年1月19日

金型番号：P4080

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

・登録されているものが正しいと思いその為使用した。
(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)
・××行された現品票を確認せずに使用してしました。
・正しいものと思い込んでいたため確認しなかった。
・予備品がもっていたため確認をゆすっていた。

業務グループ

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

使用されている現品票が正しいものと思い計量してしました
(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)
使用されている現品票を確認せずに計量してしました
まちがっているものとは思わなかったために確認しなかった
他の作業もあり、仕事に追われていたため確認をおこなっていた

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・生産管理G内で登録担当者を決める。
・七色の新規品登録時は必ず品証担当に現品票パターンを確認する。
・マスタ登録後、現品票パターンが正しいか画面に表示して確認する。
(画面に表示できないようにはプログラム修正中)

対策実施日：2015年2月23日

承認 確認 担当

対策実施のトナ C06-1-0006~

承認 15.2.23 確認 15.2.23 担当 小池 15.2.23

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は顧客を記入)

() / 実施

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

新規品生産時は必ず現品票等の仕様書と見比べて確認とする。

対策実施日：2015年2月24日

承認 確認 担当

対策実施のトナ 2次品より

承認 金子 15.2.24 確認 市川 15.2.24 担当 石原

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は顧客を記入)

() / 実施

(誰が、いつまでに何を、どうする)

新規品は必ず仕様書を見て、確認しながら作業を行う

対策実施日：2015年2月25日

承認 確認 担当

対策実施のトナ ニスロットより

承認 15.2.25 確認 滝沢 15.2.25 担当 竹前 15.2.25

水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は顧客を記入)

() / 実施

起因部署記入

品質保証課

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

有知性の評価係にて対策の効果を確認致します。

黒岩 15.11.03 映次

和田 15.11.03 哲夫

対策後 C06-1-0006~0020~F02-1-0016~00309 についてF02組合せの半分以上は良品に仕上がりました。

黒岩 15.11.03 映次

和田 15.11.03 哲夫

和田 15.11.03 哲夫

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1