

部品製造部(コネクタ)

不具合整理No.

45F-10-011

発行先

生産二課1G

不具合連絡書

配信先

製造部長

製造副部長

品証(副)部長

営業部門

生産管理部門

生産部門

技術部門

メンテナンス部門

めっき部門

精密研削部門

生産技術部門

品質技術部門

品質保証部門

承認

確認

作成



連絡受理日

2013/10/24 13:43:52

不具合受付者名

品質保証部品質保証二課品質保証G 黒岩 映次

客先名

日本モレックス株式会社

連絡者名 ㈱M・I・S小野寺様

客先よりの連絡方法

Email

受付区分

不良

仕様番号 / 品名

56267-6199

HI FIX SB REC.S-TERM.

ロットNo.

13.09.10.1.01-03

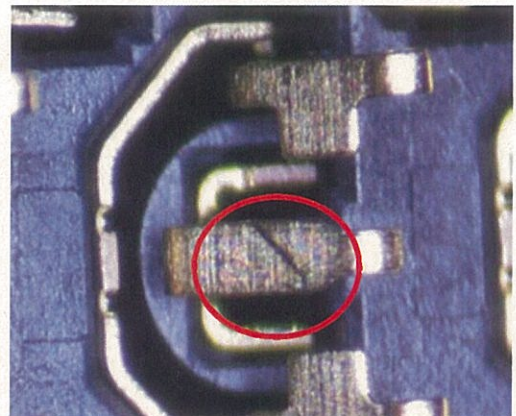
対象数量

90,000

不具合内容

バリ面の打痕を客先組立工程にて検出されました。
(端子をハウジングに挿入された状態で23/640個発生)

略図(必要な場合のみ)



今後どの様に動か

品質異常改善通知書発行 必要

協力工場不良品連絡書発行: 不要

回答期限: 2013/11/06迄

回答期限: - 迄

発行先確認欄

掲示期間: 2013/10/31 迄

発行(品証) → 発行翌日に朝礼等にて周知(課長又はGリーダー) → 周知後、対象者の確認印(交代勤務者含む) →
→ 周知後速やかに各課又はグループ別掲示ボードへ掲示 → 掲示期間終了時、教育記録として課毎に所定のファイルに綴じる

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： 2013年11月06日

発生原因 生産課： 2013年10月29日

流出原因 生産課： 2013年11月01日

流出原因 品質技術課： 2013年11月06日

不具合整理No. 45F-10-011

担当課 生産二課 1 G

担当者 小林健一

発行日： 2013年10月24日

承認 確認 担当

承認 13.10.24 藤牧 和義
確認 13.10.24 黒岩 映次
担当 13.10.24 黒岩 映次

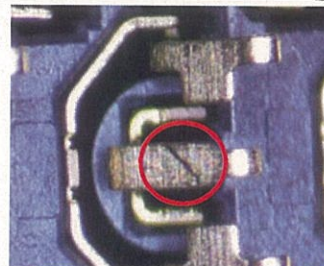
不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 56267-6199
品名 HI FIX SB REC. S-TERM.
ロットNo 13.09.10.1.01-03
対象数量 90,000
不具合内容及び確認内容

バリ面の打痕を客先組立工程にて検出されました。
(端子をハウジングに挿入された状態で23/640個発生)

写真・図



発生原因

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)

(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)

↓

↓

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： P4488

流出原因

生産課

(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掘む)

↓

↓

品質技術課

(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掘む)

↓

↓

発生対策

(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

対策実施日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

流出対策

(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

対策実施日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

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施日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

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

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1