

立山電化工業株式会社

殿

発行日： 2014年12月23日

整理No： 46F-12-016

協力工場 不良品連絡書

再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。

指定回答日： 2015年01月09日

承認	調査	担当
黒岩	和田	黒岩

仕様番号 505005-8018

品名 0.4 BB CONN H=0.75 POWER PLUG TERMINAL F

金型番号 P6136

ロットNo 14.12.01.1.01

連絡受理日 2014/12/23 09:50:17

対象数量 96,500

不良内容

めっき後製品のリール現品票図番相違。505005-8018の製品に8008の現品票が貼付されている。

1. 確認内容

貴社からリール現品票の図番相違があったとのご連絡を頂きました。

返却品の処置（数量明記）

貴社にて現品処置して頂きました。
(96,500pin)

2. 発生原因

ラベル印刷当初には505005-8018で打ち出しましたが、条件出しにて数量が減数されたために現品票を再発行した際に505005-8008と打ち込んでしまい現品票間違いが発生したものです。

また、印刷された現品票の確認を怠ったことでリール貼付時にも間違いに気づかなかったものです。

4. 流出原因

出荷時には現品票確認を行っていましたが、ロットNo. と数量に意識が行き、製品品番上6桁に間違いがなかったことで下4桁までの確認を怠ったために流出したものです。

3. 発生防止対策

現品票発行の際は、作業履歴を確認しながら作業を行います。従来の該当品作業履歴では巻き替え品との区別が困難であったため、巻き替え品(8018)を作業履歴上で青字で記載することとし、その内容を加工条件表に盛り込みました。また、変更内容を作業者に教育致しました。

5. 流出防止対策

製品品番を上6桁と下4桁を別々に確認し、巻き替え品と識別管理することとし、その内容を手順書に追記しました。また、変更内容を検査員に教育致しました。

実施日： 2015年1月7日実施済み

実施日： 2015年1月8日実施済み

在庫品仕掛品の確認

在庫品

仕掛品

問題なし

問題なし

回答日： 2015年 1月 9日

承認 調査 作成

下村


浜浦

吉岡

標準類改訂 (有) ・ 無 (加工条件表、フープ製品梱包手順)


(株) 鈴木

確認

1/9 受領


対策後 15.01.15.1.01~15.02.02.07
 の計15ロットにおいて、同不具合が無い為
 有効性有りとして判断致し可。

承認 調査 確認者


(株) 鈴木

Rev : B

SQM-10010-4