

24900576

【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。

発生原因 品質技術課： 2013年08月07日迄
流出原因 品質技術課： 2013年08月12日迄
流出原因 業務グループ： 2013年08月30日迄

指定回答日： 2013年08月30日

不具合整理No. 45F-08-001		
担当課	品質技術課コネクタ品技-G	
担当者	井上	
発行日	2013年08月02日	
承認	確認	担当
13.8.02	13.8.02	13.8.02

品質保証課記入

仕様番号 501CPB-021-50F
品名 0.4MM B-B CN PLUG HOLD DOWN (PB4F HD)
ロットNo 13.06.28.S1.F.0002-0003
対象数量 1,000,000
不具合内容及確認内容
管理不良
サンプル袋の図番が違う。
51F (ノッチ有り) になっているが、正しくは50F (ノッチなし)

写真・図

発生原因

品質技術課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

サンプル袋の図番が違う

(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)

50Fのラベルを貼ったと思っていた

↓

50F、51Fのラベルが混ざっていた

↓

7A11Rの整理をしていなかった

不具合発生生産日：13年6月28日

金型番号： P5485

流出原因

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプル袋の図番が違う

(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)

ラベルを選ぶときの確認不足

↓

ラベルを作ったときにデータとの照合不足

↓

最後の確認が不十分だった

業務グループ

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプル袋の図番が違う

(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)

仕様番号を日報と照合しなかった

確認不足

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

7A11Rの中をきちんと整理をする

50F、51Fを分かりやすくする
(色をぬすなど)

ラベルを選ぶときに確認をする。

対策実施日：2013年8月27日

対策実施ロットNo 次回生産分より

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(他95MK製品) 8/27実施

承認

確認

担当

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

13.8.27

起因部署記入

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

検査員に対策状況の周知を実施
→ 問題無し

黒岩
14.1.10
映次

和田
14.1.10
哲夫

対策後、14.1.10のロットを8月
以上の間、同不具合が無い為、有効性有り
と判断します。
予防処置 要、不要

黒岩
14.1.10
映次

和田
14.1.10
哲夫

和田
14.1.10
哲夫

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1