

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12月23日

発生原因 品質技術課：2013年12月13日 迄

流出原因 品質技術課：2013年12月18日 迄

流出原因 2013年12月23日 迄

不具合整理No. 45F-12-003

担当課 部品品質技術課コネクタ

担当者 小林景子

発行日：2013年12月10日

承認 確認 担当

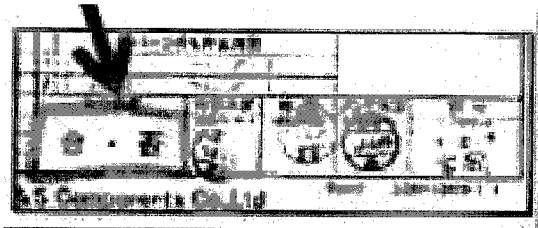
承認 佐竹 影山
13.12.10 13.12.10 13.12.10
由浩 一

品質保証課記入

仕様番号 8230-4966P2
品名 12447PCB064-P2=L
ロットNo 13.12.06.037-040
対象数量 280,000
不具合内容及び確認内容

金型メンテナンス依頼書（S & S書式）に合否判定の○記入無し。

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)

合・否に○印を記入無し

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の発生原因を掴む)

製造許可時に○印を○のを忘れました。

↓
ロットで上がってきた時にWチェックですが、その時にも
○印がされていない事に気づけませんでした。

↓
○印をしたつもりという思い込みからの見落とし

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

製造許可時に記入すべき箇所を「見本」に従って1つ照合確認を行います。OKな点、ロットで上がってきた際のチェック時に、書類に記入しつづける。再度チェックを行います。

対策実施日：12月18日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo. 次ロットより 13.12.18 13.12.18 13.12.18
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 施行 施行 施行
(SS製品全て) 1/18実施

不具合発生日：年 月 日

金型番号：A6525

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)

合否判定されていないメンテナンス依頼書の流出

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掴む)

記入しつづける確認不足

製造許可時に○印を○のを忘れました。

↓
記入後再度自己チェックを怠っていました。

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

記入後に見本を見ながら、自己チェックを行う。OKな点をします。ロットで上がってきた際も、もう一度見本通りかをチェックします。

対策実施日：13年12月18日 承認 確認 担当
対策実施ロットNo. 次ロットより 13.12.18 13.12.18 13.12.18
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 施行 施行 施行
(SS製品全て) 1/18実施

(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回繰り返し返して真の流出原因を掴む)

(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

対策実施ロット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

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

金型メンテナンス依頼書及び製造許可書の
見本に準じて確認を行っていること
を担当検査員と聞き取り確認。

承認 14.1.16
確認 14.1.14

承認 14.1.15
確認 14.1.14

対策実施日：13.12.18.0112~13.12.26.0160の5ロット
において、同不具合が無い為、有効性を有と判断
致します。

承認 14.1.15
確認 14.1.16

承認 14.1.16
確認 14.1.14

承認 14.1.14
確認 14.1.14

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1