

立山電化工業(株)

殿

発行日： 2015年09月30日

整理No： 47F-09-019

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10月14日

承認	調査	担当
黒岩 15.9.30 映次	黒岩 15.9.30 映次	黒岩 15.9.30 映次

仕様番号	505005-8008	不良内容 M/Dインサート成形向け端数納入不可製品にて端数製品を納入。(めっき協力会社起因)
品名	0.4 BB CONN H=0.75 POWER PLUG TERMINAL F	
金型番号	P6136	
ロットNo	15.07.04.1.06,15.07.11.1.05	
連絡受理日	2015/09/30 10:09:13	
対象数量	82,500	

1. 確認内容

該当品のリール仕様では、端数納入不可となっていました、50716TA76-05(15.07.11.1.05)の出荷時巻き数量が57,500pinと規定量(500pin以内)を超える減数がされた状態であった。
※素材リール納入時100,000pinに対して、42,500pinの減数

返却品の処置(数量明記)

廃棄
(82,500pin)

2. 発生原因

該当リールは弊社にて工程異常品となっていたため、後検査工程にて異常処置しておりました。この際、担当者が異常処置した後に該当品のリール仕様を確認していなかったため、仕様を満たしていないものを異常と気付かず、良品として取り扱っていました。

4. 流出原因

出荷担当者が掲題品のリール仕様を確認していなかったため、出荷数量の異常に気付かず、流出しました。

3. 発生防止対策

今回の不具合事例を踏まえて、検査確認後にリール状態を確認する際は仕様書内容を満たしているか、記載内容と照らし合わせて作業するように改めて教育致します。

5. 流出防止対策

今回の不具合事例を踏まえて、出荷リール状態がリール仕様書内容を満たしているか、記載内容と照らし合わせて確認するように改めて教育致します。

実施日：2015年 10月 1日

実施日：2015年 10月 1日

在庫品仕掛品の確認

在庫品

仕掛品

なし

なし

回答日：2015年 10月 14日

承認	調査	作成
品証 15.10.14 下村	品管 15.10.14 水谷	品管 15.10.14 吉岡

標準類改訂 (有)・無 (出荷仕様書 (株)鈴木)

対策後、15.10.20.1.01~15.11.12.1.11の計50トに
おいて同不具合の発生有無を確認し判別します。

黒岩
15.10.14
映次

承認	調査	確認者
黒岩 15.11.28 映次	黒岩 15.11.28 映次	黒岩 15.11.28 映次

(株)鈴木




Rev: B

SQM-10010-4 末

協
力
工
場
記
入

協
力
工
場
記
入

協
力
工
場
記
入

配布先	出荷仕様書	SSC-SZ0001-01	1/1
SI 1部 (第四検査室)	(株)鈴木 (出荷番号 044) 製造課で梱包する製品	制 定	2011/4/21
		改訂実施	2015/10/1
		発行部門	品質管理課
		承認	確認 作成
			 

○出荷先・運送便等の詳しい内容は生産管理システムの出荷確認(出荷リスト)を要参照

	項 目	内 容	備 考	参照資料
出荷業務情報	生産管理システム 出荷ロット連絡	必要		
	記入書類	二次加工依頼票	事務所に提出。別紙参照	SSC-SZ0004 二次加工依頼票の 記入方法
	送り状コピー	不要	・鈴木行きの送り状のみ箱数を1箱多めに記入 (※事務所の方でサンプル箱が追加されるため 複数送り状がある場合は事務所に尋ねる) ・須坂営業所止めの送り状はコピーする	
	成績表添付	出荷時		

	項 目	内 容	参照資料
検 査	記入記録	梱包確認チェックシートを記入	TSC-0074 フープ製品梱包 手順書
	製品外観	製造課にて梱包済みのため不要	
	巻き状態	製造課にて梱包済みのため不要	
	巻き方向	製造課にて梱包済みのため不要	
	テープ止め	製造課にて梱包済みのため不要 (※基本的に曲げ加工・狭ピッチ品・・・8点止め、その他・・・4点止め)	
	現品票	製造課にて梱包済みのため不要 (※製品名・良品数・めっきロットNo.・合格印・切れ表示有無の確認)	SSC-COM0001 molex系 ラベル確認
	カートン ラベル	製品名・良品数・めっきロットNo.・合格印・切れ表示有無の確認。別紙参照	SSC-COM0001 molex系 ラベル確認
	その他	層間紙巻き終わりのテープはリールではなく、層間紙に止める	

	項 目	内 容	参照資料
梱 包	ダンボール 箱	製造課にて梱包	
	パレット	別紙参照	SSC-COM0002 出荷形態・ パレット積み
	バラ	別紙参照	SSC-COM0003 出荷形態・ 1箱出荷(バラ)
	リール		
	木箱		
	鉄箱		
	その他		

追加

注意事項等

・検査確認後および出荷梱包の際にリール状態がリール仕様書の内容を満たしているか照合確認すること。

※上記一覧は主な場合であり、顧客指示等により該当しない場合がある

社内教育訓練 - 報告書

●社内 / 社外

名称 (株)鈴木様向け 505005-8008 リール仕様異常		計画部門責任者 品証 15.10-1 下村	計画者 品管 吉岡
内容・目的 鈴木様向け、505005-8008品にてリール仕様を満たしていないものが、顧客様工程にて発見されました。		分類 2周知	計画部門: 品質管理課
教育者(講師) 浜浦 治史、吉岡 翔時	使用資料 リール仕様書 505005-8008	別添 (有) ・ 無 場所 3F検査室	
受講者人数 7人	開始・年月日 2015年10月1日(木) 17:00	終了・年月日 2015年10月1日(木) 17:30	時間 0.5 時間 (1 回)
有効性評価 計画者または計画部門責任者が判断・実施 <input type="checkbox"/> 1. 筆記テスト(試験結果添付) 評価方法: _____ <input checked="" type="checkbox"/> 2. 聞き取り確認(対象者欄に内容を記載) 何時まで: _____ <input type="checkbox"/> 3. 後日、実地確認(右に記入) 記録方法: _____			
<p>受講者・結果 計画時に対象者を記入する。実施後にコメントや回答を記入する。</p> <p>質問 質問① 異常リールでは仕様上のこういった内容を満たしていませんでしたか。 質問② 今後、異常処置した際や出荷確認時にはどのように作業しますか。 質問③ 上記作業時に異常発生が確認された場合、どのように対応致しますか。</p> <p>品管 ①、最低必要数量を満たしていない。 ②、リール仕様書を確認して作業をする。 ③、営業部、品証部に連絡する。</p> <p>品管 ①、最低必要数量を満たしていない。 ②、リール仕様書で確認して作業する。 ③、営業部、品証部に連絡をする。</p> <p>品管 ①、最低必要数量を満たしていない。 ②、リール仕様書を確認して作業をする。 ③、営業部、品証部に連絡する。</p> <p>品管 ①、最低必要数量を満たしていません。 ②、リール仕様書を見て作業をする。 ③、営業部、品証部に連絡する。</p> <p>品管 ①、最低必要数量を満たしていません。 ②、リール仕様書で確認して作業をする。 ③、営業部、品証部に連絡する。</p> <p>品管 ①、最低必要数量を満たしていません。 ②、リール仕様書を見て作業をする。 ③、営業部、品証部に連絡する。</p> <p>品管 ①、最低必要数量を満たしていません。 ②、リール仕様書を見て作業をする。 ③、営業部、品証部に連絡する。</p>			
2010年12月10日改訂で、本紙は、教育責任者への提出は不要となり、部門(長)が保管する。部門(長)は、この教育情報を「教育履歴データ」(電子)に適宜入力する。 そのデータを定期的(7・10・1・4月卜旬)に教育訓練責任者に提出する。		計画部門責任者 品証 15.10-1 下村	計画者 品管 吉岡