

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08月09日

発生原因 生産課： 2013年8月7日

流出原因 生産課： 2013年8月9日

流出原因 品質技術課： 2013年8月9日

不具合整理No. 45F-08-004

担当課 生産四課 1 G

担当者 小野貴輝/玉井弘章

発行日： 2013年08月05日

承認 確認 担当

13.8.05 13.8.05 13.8.5

品質保証課記入

仕様番号 8230-4966P2

品名 12447PCB064-P2=L

ロットNo 13.07.22.102-103

対象数量 150,000

不具合内容及び確認内容

納品書のロット番号と数量誤り。
正) 13.07.22.102-103 数量150,000
誤) 13.07.20.102-103 数量160,000

写真・図

発生原因

発生対策

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掴む)

スタート内ロットNoと工程カードロットNo相違

↓

スタート内ラミの消忘れ、工程カード流用

↓

ルールが守られていなかった

不具合の生産日：13年7月22日

金型番号： A6503

流出原因

流出対策

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掴む)

ロットNo相違品流出

確認不足

作業者の認識不足

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掴む)

日報と納品書を確認しなかった。

↓

11つも違うことをして確認するのを忘れていた。

↓

確認不足でした

(誰が、いつまでに何を、どうする)

現品廃部を行い、スタート内ロット
データを確認に取り消す。
工程カード必ず出し直し使用しない
よう周知徹底しました

対策実施日：13年8月6日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo 13.08.06.0034~

承認

確認

担当

水平展開の有/無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認

確認

担当

() / 実施

承認

確認

担当

(誰が、いつまでに何を、どうする)

作業者間引継ぎの徹底

対策実施日：13年8月6日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo 13.08.06.0034~

承認

確認

担当

水平展開の有/無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認

確認

担当

() / 実施

承認

確認

担当

(誰が、いつまでに何を、どうする)

日報も11回確認する。
日報もダブルチェックしてもらうようにした。

対策実施日：13年8月6日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo 次回検査ロット

承認

確認

担当

水平展開の有/無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認

確認

担当

() / 実施

承認

確認

担当

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

作業員に開示し確認実施→問題

承認

確認

対策後、13.08.06.0034~13.08.19.0093の計
50ロットにおいて、不良品が無く、有効性あり
と判断致す。

承認

確認

担当

対策について

承認

確認

予防処置 要、不要

承認

確認

担当

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1