

品質異常改善通知書

不具合整理No. 43MD-11-005

生産管理課

発行日: 2011年11月15日

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。

承認 確認 担当

指定回答日:

検査担当: 2011年 11月 17日

生産管理担当: 2011年 11月 21日

承認 (近藤 11.11.15 広司) 確認 担当 (近藤 11.11.15 広司)

図番 CL331-0471-0 10

品名 U. FL-R-SMT (10)

ロットNo. 111103-D100-09他

対象数量 100リール

処置 (通常) ・ 特探 ・ 選別 ・ 廃棄

クレーム内容及び確認内容

外箱現品票誤記入

正: U. FL-R-SMT (10)

誤記入: U. FL-R-SMT-1 (10)

コメント

リール箱現品票、納品書: U. FL-R-SMT (10) で記載されている。

不具合内容

品質保証課記入

流出原因・対策

検査担当記入

出荷判定時、目視してしまいました。

検査日報と現品票の照合時、日報にV点としてしるべきようにします。

控えサンプルの発生 (いずれかに○印)
発生している・発生していない

対策実施日: 〃 年 〃 月 〃 日

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

承認 確認 担当者

承認 (太田 11.11.16 智視) 確認 (太田 11.11.16 智視) 担当者 (山岸 11.11.16 敏樹)

生産管理課 担当 記入

<製造物に対する見解の記入>

レール確認せず、ハンコを押して出荷。
品名・コードを正確に記入しなかった。ハンコに頼ってやっていた部分もあるため、細かく、
かつ、正確なチェックのやり方というものを改めて
シスに作り直しました。今後指差しチェックで注意しています。バーコード対応前の品番については
2重チェック→3重チェックにて出荷し、
不要なハンコは除去しました。
また、バーコード化検討しています。 古川

<金型に対する見解の記入>

発生原因・再発防止対策

不具合発生日: 〃 年 〃 月 〃 日

承認 確認 担当者

P番号: P -

承認 (太田 11.11.16 忠司) 確認 (古川 11.11.16 陽介) 担当者 (尾澤 11.11.16 雅志)

対策実施ロットNo.

対策実施日: 〃 年 〃 月 〃 日

承認 確認 担当者

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

対策実施日: 〃 年 〃 月 〃 日

承認 確認 担当者

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

有効性の評価

対策後 11117-D100-01-24~
11121-C100-01-229 計5ロットにおいて
同不具合無しを有効と判断
しています。

予防処置 要: 不要

承認 確認 担当者

承認 (浅川 12.1.27 裕規) 確認 担当者 (浅川 12.1.27 裕規)

(株) 鈴木

Rev: A

MQM-22020-1