

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：2011年7月13日

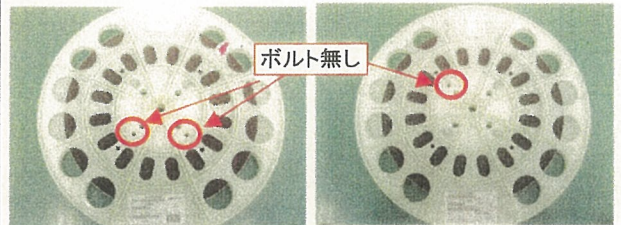
受入担当：2011年7月8日迄
生産担当：2011年7月11日迄
業務担当：2011年7月13日迄

不具合整理No.	43F-7-004	
生産	2 課 3 G	
生産担当		
発行日	2011年7月6日	
承認	確認	担当
11.7.06	黒岩 11.7.06 映次	島田 11.7.06 和典

品質保証課記入

図番	56570-0299
品名	FITTING NAIL FOR 0.5 FPC CONN NON-ZIF (HGT=1.2MM)
ロットNo	11.06.27.AH.025 11.06.29.1J.001
対象数量	60,000
クレーム内容及び確認内容	ブラリールのボルト締めがされていないものが流出

写真・図



発生原因

生産課・めっき課・技術課・(生産管理課 物流G)

(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)

返却リールの中にボルト無しリールがあった。

受入作業時に現物の確認がしっかりできていなかった。

リールの不良品に気づかず、ボルト無しリールの混入を見落としてしまった。

不具合発生日：11年6月29日
P番号：P5683

流出原因

生産課・めっき課・技術課・(生産管理課 物流G)

(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)

気づかぬ
↓
生産現場で不良品と認識していない
↓
不良品は良品と誤認
↓
不良品に混入してしまっ

品質技術課・業務グループ

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

ボルト無しが異常との認識がなかった。

(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)

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

リールを受入する際は、リールを重ねての
パレットへの積み落し作業はせず、
不良品(ボルト無し、ボルト締めがゆるいもの、
スグスグ等)が混入されてないか、
しっかり確認する。
7/7に受入作業者に周知徹底連絡。

対策実施日	11年7月7日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	11.07.08.1XA.L001~	西野	傳田	傳田
水平展開の有(無)	(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	11.7.13	11.7.11 清	11.7.11 清

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

不良品の選別を行ない、
発生が確認された場合は、
リーダー及び品質保証課
へ連絡をする

対策実施日	11年7月7日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	11.07.08.1XA.L001~	高木	傳田	傳田
水平展開の有(無)	(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	11.7.13	11.7.11 清	11.7.11 清

(誰が、いつまでに何を、どうする)

これからはボルト無しはNG
STOPさせた

対策実施日	11年7月7日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	11.07.08.1XA.L001~	西野	池沢	池沢
水平展開の有(無)	(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	11.7.13	11.7.13 徹志	11.7.13 徹志

原因区分	<input checked="" type="checkbox"/> 作業	<input type="checkbox"/> 金型	<input type="checkbox"/> 材料	<input type="checkbox"/> 検査工程	<input type="checkbox"/> 設備	<input type="checkbox"/> 梱包・輸送	<input type="checkbox"/> 管理・仕様	<input type="checkbox"/> 顧客	<input type="checkbox"/> その他
有効性の評価	対策後11.07.08.1XA.L001-0022~11.07.15.1M.0029-00607 計5ロットにおいて同不具合の発生が確認されず、 最終ロット出荷日11.7/9								
予防処置	要	不要	承認	確認	担当				
			西野	佐竹	佐竹				
			11.7.13	11.7.19	11.7.19				
			11.7.13	由浩	由浩				

(株) 鈴木

Rev : G

GQM-22020-1