

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。

不具合整理No. 43F-7-005

生産管理課

検査担当 小池

発行日: 2011年7月6日

| 承認 | 確認 | 担当 |
|---------------------|---------------------|---------------------|
| 納津 11.7.06 博久 | 佐竹 11.7.06 由浩 | 影山 11.7.06 善一 |

指定回答日: 2011年7月13日

生産担当: 年 月 日迄

担当: 2011年7月8日迄

業務担当: 2011年7月13日迄

品質保証課記入
不具合内容

| | |
|-------|--|
| 図番 | PMMR8731-15, 16P |
| 品名 | Ftype C-R端子 |
| ロットNo | 11.06.30.5.0001-0002, 11.06.30.6.0001-0002 |
| 対象数量 | 204,000 |

リールの入れ替わりが発生
 箱現品票: 11.06.30.5.0001-0004に対して
 リール現品票: 11.06.30.6.0001-0002, 11.06.30.5.0003-0004
 箱現品票: 11.06.30.6.0001-0004に対して
 リール現品票: 11.06.30.5.0001-0002, 11.06.30.6.0003-0004
 に入れ替わっていました。

写真・図

発生原因

生産課・めっき課・技術課・生産管理課
 (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回繰り返すて真の発生原因を掴む)

全数検査実施

梱包の際入木が甘い

ロキ毎の見分けがつかない。
(手前奥)

不具合発生日: 11年6月30日

P番号: A7063

流出原因

生産課・めっき課・技術課・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回繰り返すて真の流出原因を掴む)

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)

計量時に図番品名、D-L Noの5カバリも
 みかして下ろす

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

全数検査後、箱に
 入れる時にロット混入。
 図番毎にロット管理をする。
 ↳現品票の色を手前奥で変えるおしり。

対策実施日: 11年7月12日

対策実施ロットNo. 次回検査分

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 |
|--------------------|---------------------|----|
| 西野 11.7.08 徹 | 滝沢 11.7.08 徹志 | 小池 |

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

| 承認 | 確認 | 担当 |
|--------------------|---------------------|----|
| 西野 11.7.08 徹 | 滝沢 11.7.08 徹志 | 小池 |

(誰が、いつまでに何を、どうする)

計量時にしっかりと4カバリする。

対策実施日: 11年7月12日

対策実施ロットNo. 次回発送ロット

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 |
|--------------------|---------------------|---------------------|
| 西野 11.7.08 徹 | 滝沢 11.7.08 徹志 | 滝沢 11.7.08 徹志 |

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 11.07.12.5.0001 ~ 11.07.19.5.0008 の計5ロットに
 おいて、同不具合が無い為、有効性有りと判断致す。

予防処置 要・不要

| 承認 | 確認 | 担当 |
|---------------|---------------------|---------------------|
| 納津 11.7.19 | 佐竹 12.5.19 由浩 | 影山 12.5.19 善一 |