

部品製造部(コネクタ)

不具合整理No.

44F-10-011

発行先

生産一課1G

不具合連絡書

配信先

製造部長

製造副部長

品証(副)部長

営業部門

生産管理部門

生産部門

技術部門

メンテナンス部門

めつき部門

精密研削部門

生産技術部門

品質技術部門

品質保証部門

承認

確認

作成



連絡受理日

2012/10/23 09:12:55

不具合受付者名

品質保証部品質保証二課品質保証G 黒岩 映次

客先名

株式会社エンプラス半導体機器

連絡者名 山田様

客先よりの連絡方法

Email

受付区分

不良

仕様番号 / 品名

56-110-933-01

OTB FRK0

ロットNo.

12.08.07.1.N.0007-0010

対象数量

147,600

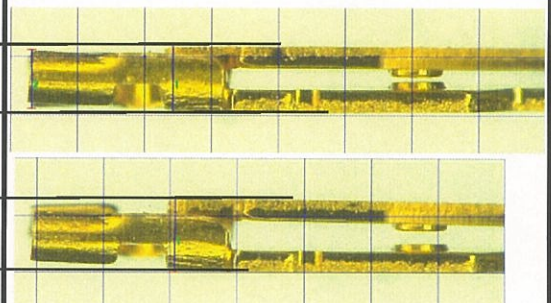
不具合内容

G項目寸法バラツキによる規格外。G項0.35MAX→0.288～0.361(客先実測値0.398)

略図(必要な場合のみ)

OK

幅広



今後どの様に動くか

品質異常改善通知書発行 必要

協力工場不良品連絡書発行: 不要

回答期限: 2012/11/05迄

回答期限: - 迄

生産区分先確認欄

掲示期間: 2012/10/30 迄

配布(品証) → 配布翌日に朝礼等にて周知(課長又はGリーダー) → 周知後、対象者の確認印(交代勤務者含む) → 周知後速やかに各課又はグループ別掲示ボードへ掲示 → 掲示期間終了時、教育記録として課毎に所定のファイルに綴じる

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： 2012年11月05日

発生原因 生産課： 2012年10月26日
流出原因 生産課： 2012年10月31日
流出原因 品質技術課： 2012年11月05日

不具合整理No. 44F-10-011

担当課	生産一課 1 G	
担当者	小林隆幸	
発行日：	2012年10月23日	
承認	確認	担当
12.10.23 持久	12.10.23 持久	黒岩 12.10.23 映次

品質保証課記入
不具合内容

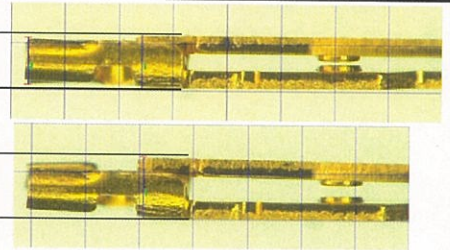
仕様番号 56-110-933-01
品名 OTB FRKO
ロットNo 12.08.07.1.N.0007-0010
対象数量 147,600
不具合内容及び確認内容

G項目寸法バラツキによる規格外。G項0.35MAX→0.288~0.361(客先実測値0.398)

写真・図

OK

幅広い
NG



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掘む)

↓

↓

不具合の生産日： 年 月 日

金型番号： P4474

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施のり
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

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掘む)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施のり
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

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掘む)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当
対策実施のり
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

品質保証課

原因区分	<input 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
効果の確認	承認	確認	有効性の評価	承認	確認	担当			
			予防処置 要、不要						