

7440 0006

【用紙-1】

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。

発生原因 業務G: 2013年08月01日
流出原因 業務G: 2013年08月06日
流出原因 -: 2013年08月09日

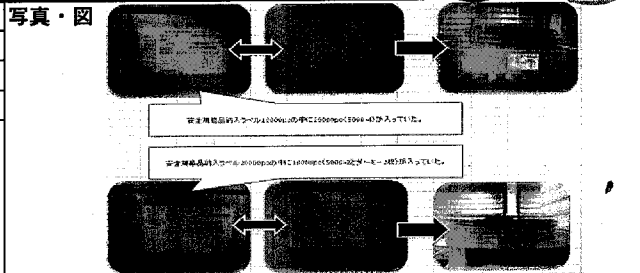
指定回答日: 2013年08月09日

不具合整理No. 45F-07-021		
担当課	コネクタ生産管理	
担当者	岩崎泰明	
発行日:	2013年07月29日	
承認	確認	担当
迄 迄 迄	佐竹 13.7.29 由浩	岩崎 13.7.29

品質保証課記入
不具合内容

仕様番号	8700106
品名	LOW PROFILE PC BOARD CRIMP PIN
ロットNo	13. 07. 17. A. 01-04 13. 07. 17. A. 37-38
対象数量	30,000
不具合内容及び確認内容	

13. 07. 17. A. 01-04の外箱現品票と13. 07. 17. A. 37-38の外箱現品票をテレコして客先流出。



発生原因

業務G

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

外箱現品票を確認せず貼ってしまった。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の発生原因を掴む)

外箱現品票のテレコ発生



順番に貼っているか確認した。



箱内のリールと比較確認してなかった

不具合発生日: 13年 07月 17日

金型番号: P5659

流出原因

業務G

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

生産課の現品票とモレックスの現品票の数量を比べなかった。

(なぜ発生したのかを3回繰り返し返して真の流出原因を掴む)

外箱現品票のテレコ流出

箱内のリールと比較してなかった

上司のチェックもしていなかった

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・端数現品票と外箱の生産課の現品票を見比べて間違いないか、確認にかかせる。

対策実施日: 13年 7月 30日	承認	確認	担当
対策実施日時	西野 13.7.31 宏	滝沢 13.7.30 徹志	岩崎 13.7.30 泰明
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			

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・リール現品票を見つけた時、再度チェックする
・端数又の箱の時、おみットを見つけて、リール再度確認

対策実施日: 13年 7月 30日	承認	確認	担当
対策実施日時	西野 13.7.31 宏	滝沢 13.7.30 徹志	岩崎 13.7.30 泰明
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			

(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回繰り返し返して真の流出原因を掴む)

(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
対策実施日時			
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	<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
効果の確認	承認	確認	有効性の評価				承認	確認	担当
11-タ-確認によるタテ チェックができていない効果	黒岩 13.9.27 映次	駒津 13.9.26 博久	対策後、13.07.31.01~13.08.27.140の計5回は、同一不具合が無い為、有効が生産に引き起こす。 予防処置 要、不要				黒岩 13.9.27 映次	佐竹 13.9.27 由浩	駒津 13.9.26 博久

あ (株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1