

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 品質技術課： 2013年07月25日 迄

流出原因 品質技術課： 2013年07月30日 迄

流出原因 -： 2013年08月02日 迄

指定回答日： 2013年08月02日

不具合整理No. 45F-07-016

担当課 品質保証部品質技術課

担当者 藤沢美月

発行日： 2013年07月22日

承認 確認 担当

承認 13.7.22 13.7.22 13.7.22

承認 13.7.22 13.7.22 13.7.22

承認 13.7.22 13.7.22 13.7.22

品質保証課記入

仕様番号 PMMR8283-04

品名 Jタイ ガイタン

ロットNo. 13.07.11.4.0001-0010

対象数量 780,200

不具合内容及び確認内容

ロットNo. 違い。めっき成績書に記述してあるロットNo. と半田濡れ性、密着性サンプルが貼り付けてある帳票のロットNo. が違う。
当社成績書、めっき成績書 13.07.11.4.0001-0010 (正)
半田濡れ性、密着性サンプル 13.07.12.4.0001-0010 (誤)

写真・図

発生原因

発生対策

品質技術課

(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掴む)

ちがうロットNO.のものを付けてしまった。

↓
1つのトレーに2つのロットのサンプルとデータを
入れていた。↓
2ロットめっきから入ってきたから。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

複数ロットめっきから入ってきたものを
別々のトレーに入れて まぎらわないように
する。

対策実施日： 13年 7 月 12 日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo. 13.07.12.4.0001

承認

確認

担当

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

不具合の発生日： 13年 7 月 11 日

金型番号： P5967

流出原因

流出対策

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掴む)

ちがうロットNO.のものを付けてしまった。

営業に渡すときに間違えた。

↓
確認したが、見落としてしまった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

データとサンプルを渡すとき 両方一致に
してから確認してから渡す。

対策実施日： 13年 7 月 12 日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo. 13.07.12.4.0001

承認

確認

担当

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

(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

対策実施ロットNo.

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

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

効果の確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

1. 10ヶ所にて作業の定着と
確認

承認 13.8.24

確認 13.8.23

対策後、13.07.12.4.0001と13.07.16.4.0010
のロットにおいて、同不具合が全く無効性有り
と判断致す。

承認 13.8.26

確認 13.8.26

担当 13.8.26

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1