

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 生産管理G: 2013年01月15日
流出原因 生産課: 2013年01月25日
流出原因 業務グループ: 2013年01月27日

指定回答日: 2013年01月23日

不具合整理No. 44F-01-005		
担当課	コネクタ生産管理	
担当者	傳田 清	
発行日:	2013年01月09日	
承認	確認	担当
黒岩 13.1.09 映次		駒津 13.1.09 博久

品質保証課記入

仕様番号	502569-0129
品名	MICRO SD CONN. DETECT SWITCH
ロットNo	20706ZSU. 015-016
対象数量	16,000
不具合内容及び確認内容	

写真・図



リール違い (モレックス品が日圧リールに巻いてある)

発生原因

生産管理G

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

モレックススプラール(PAB24)の中に、日圧のリール(25幅)が混入し、現場に払い出していました。
(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)

リールの受入作業が2社同時に行なわれ、パレットに移す際、誤せ間違えた可能性が、ある。

2社のリールの外径、幅、色が似ており、受入作業時の混入の際に気付かなかった。

又、現場に払い出されて、返却された際に混入していた可能性もあるが、その際、混入に気付かなかった事も、考えられる。

不具合発生日: 12年7月6日

金型番号: P4874

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

モレックスリールの中にまじりこみ

(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)

日圧リールと気づかずに

形が違っても、モレックスの中に同じようなリール有る

使用にない品を

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

朝礼で、今日の不具合内容の報告をし、
新人2名(村山、大久保)には、2社のリールの違い(のぞき穴形状、貼付シール、中芯)について、再度説明し、認識してもらいました。

又、2社同時に受入作業は原則行なわない。
現場への払い出、返却の際には、幅違いや、会社の送りリールが混入されていないか、よく確認する。

対策実施日: 2013年 1月 2日	承認	確認	担当
対策実施日時: 13.01.25 14:00	西野 13.1.22	傳田 13.1.27	傳田 13.1.21
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)

・朝礼で全員に報告をし、
・不良履歴カードを回覧させる

対策実施日: 2013年 1月 2日	承認	確認	担当
対策実施日時: 13.01.25 14:00	西野 13.1.24	小林 13.1.24	
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			

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、気が付きました。

(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)

日圧のリールと気が付かなかった。

↓
同じ型のリールでも形状に注意し
↓
を認める。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・朝礼で不具合事例として全員に報告をさせる。

対策実施日: 13年 1月 2日	承認	確認	担当
対策実施日時: 13.01.25 14:00	西野 13.1.27	駒津 13.1.27	駒津 13.1.27
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

☒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

発生対策の2社同時に受入作業は行わないことにより混入防止が図れる

黒岩
13.3.12
映次

駒津
13.3.12
博久

対策後、13.01.25.14.00(13.03.20.1.15)の計量、検査において、同不具合が無い為、有効性が認められる。

予防処置 要、不要

黒岩
13.4.05
映次

駒津
13.4.05
博久

駒津
13.4.05
博久

(株) 鈴木

Rev: A

SQM-22020-1