

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： 2014年02月04日
流出原因 品質技術課： 2014年02月07日
流出原因 -： 2014年02月12日

指定回答日： 2014年02月12日

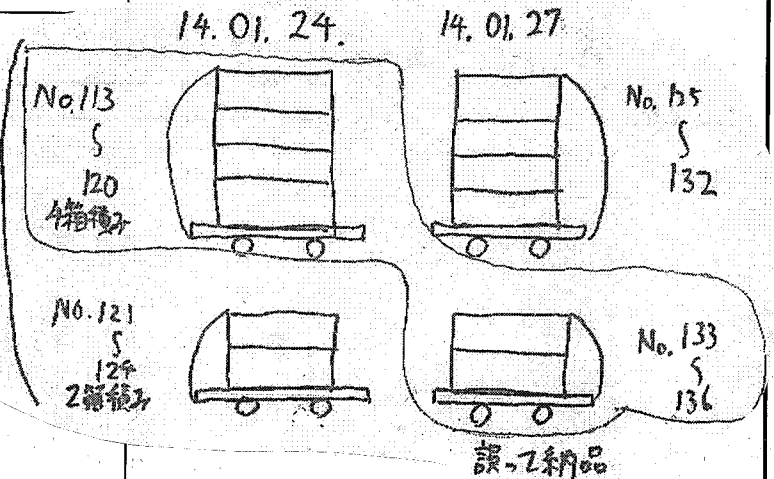
不具合整理No.		45F-01-011	
担当課		部品質技術一課コネクタ	
担当者		関口 真衣	
発行日：		2014年01月30日	
承認		確認	担当
山岸	佐竹	影山	
14.1.30	14.1.30	14.1.30	
横久	由浩	一	

品質保証課記入

仕様番号 8230-4966P2
品名 12447PCB064-P2=L
ロットNo 14.01.24.113-124
対象数量 947,000
不具合内容及確認内容

本ロット納品時、No.121-124のリールが入った
トNo.14.01.27.133-136のリールが入った外箱

写真・図



発生原因

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)

間違ったリールを納入した

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

担当者は遊田さんで、本ロットは
私が担当

納品日の前日に検査は
完了していた

低中では1ロットのみと見ていたが、
実際は2ロット検査に上がっていた

・未検査品の表示を徹底してもらう (生産課)
・同じロット毎に量してもらう (生産課)

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： A6525

対策実施日： 2014年 1月 30日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 1/30生産ロット～	山岸	小松	関口
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	14.2.-5	14.2.-5	14.2.-5
() / 実施			

流出原因

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

確認の怠り

(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)

バラバラに置いてある状態でのデジタ類の検査
未検査品の表示がなかった

低中シリーズは検査員が納品前の計量等の
作業をしていた

(誰が、いつまでに何を、どうする)
○最終確認を確実にし、同じ管理不良
が出ない様にす。
7.0 未検査品の表示が生産課に定着していな
かったため、再度生産課に依頼した(1/30 済)

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo.	山岸	小松	関口
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	14.2.-5	14.2.-5	14.2.-5
() / 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回繰り返して真の流出原因を掴む)

↓ 低中シリーズ S-M-L の
表示を色別で分けるなど
↓ 2度と同じ事を繰り返さ
ないようにする (2/12まで)

(誰が、いつまでに何を、どうする)
○同じロットでもバラバラに置かれていたの
でまとめて置いてもらう。(1/30 済) 生産課依頼
○あるべき姿に戻し、納品前の計量作業を
業務を通し行う。(2/4～)

対策実施日： 2014年 2月 4日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 低中シリーズ 2/4分利	山岸	小松	関口
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	14.2.-5	14.2.-5	14.2.-5
() / 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	承認	確認	承認	確認	承認	確認	担当
現場確認済み。未検査品表示 現品の整列も確認。未、効果の 確認を実施。	承認	確認	承認	確認	承認	確認	承認	確認	担当
	山岸	小松	関口	山岸	小松	関口	山岸	小松	関口
	14.2.26	14.2.26	14.2.26	14.2.26	14.2.26	14.2.26	14.2.26	14.2.26	14.2.26
	横久	由浩	一	横久	由浩	一	横久	由浩	一

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1