

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 生産課： 2013年11月07日

流出原因 生産課： 2013年11月12日

流出原因 業務グループ： 2013年11月15日

指定回答日： 2013年11月15日

不具合整理No. 45F-11-002

担当課 生産二課 1 G

担当者 中島さん

発行日： 2013年11月04日

承認 確認 担当

承認 佐竹 佐竹
13.11.04 13.11.04 13.11.04
確認 由浩 由浩 由浩

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 502075-0099
品名 250 FPC CONN E/O HGT=1.0 ODD TERM
ロットNo 13.10.23.A.01
対象数量 500,000
不具合内容及び確認内容

継ぎ目巻き不良

写真・図



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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ツナギカネを巻き終り部が きちんと巻かれていなかった。
(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)

手順書を作成し 現場に配布
部員の教育を実施致します。

(1/22 まで予定)

(朝令での情報展開、注意は 浩)

オノ 技能を保持し 異常に気付かなかった。
↓

巻けていないと確認しなかった。
↓

教育が不足していた。
↓

不具合の発生日： 2013 年 10月 23日

金型番号： P5600

対策実施日：2013 年 11 月 22 日

承認 高木 確認 担当 伊島

対策実施日：11/22 以後

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

通常確認作業をしたが 発見できなかった。
↓

リール窓から 飛び出して 無く 異常と思えるから。
↓

危険予知についての教育が不足していた。
↓

同上 教育実施予定 (1/22 まで予定)

(朝令にて、このような作業は X であることを教育しました)

対策実施日：2013 年 11 月 22 日

承認 高木 確認 担当 伊島

対策実施日：11/22 以後

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

返却された現品を確認したが リールに隠れて見えなかった
(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)

次回からは注意して計量します

対策実施日： 年 月 日

承認 西野 確認 担当 滝沢

対策実施日：13.11.14

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 ☒ 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

手順書作成、部員の教育実施後、
発生した。対策有効と判断可。

承認 佐竹

確認 14.1.30

有効性の評価 対策後、13.11.22より13.12.16までの計515ロットにおいて、同不具合が無く、有効性が確認された。

承認 西野

確認 14.1.30

担当 滝沢

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1