

## 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。

指定回答日： 2015年03月05日

発生原因 生産課： 2015年02月25日  
流出原因 生産課： 2015年03月02日  
流出原因 品質技術課： 2015年03月05日

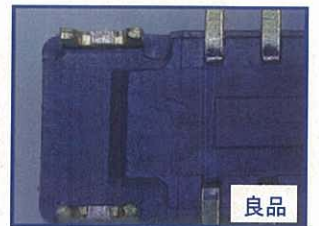
不具合整理No. 46M-02-011		
担当課	モールド生産課生産G	
担当者		
発行日	2015年02月20日	
承認	確認	担当
浅川 15.2.23 裕規	堀江 15.2.20 太郎	竹花 15.2.20 智治

品質保証課記入

仕様番号	31 5859 036 201 829 S +
品名	5859-36 PLUG SUB ASSY (H=0.9)
ロットNo	4Z22NS207、5210NS202、07
対象数量	15,000
不具合内容及び確認内容	

ショートショット不具合

写真・図



## 発生原因

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)

当該Lotの3回繰り返して真の発生原因を掴む

ショートショット発生

↓  
樹脂量が不足

↓  
他ロットスライドハズニミ。メ肉発生して

不具合Lot生産日：15年12月22日

金型番号： MM477

## 流出原因

生産課  
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

スライドハズンあり

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

↓  
2回流出

↓  
スライドハズンにメ肉発生で2回

↓  
画像検査困難

## 品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルの肉厚測定をせしめて

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

↓

↓

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

スライドハズン修正

対策実施日：2015年12月23日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 4Z22NS201	山本 15.3.10 敬祐	山本 15.3.10 敬祐	山本 15.3.10 敬祐
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)

当該ロット工程内異常を発生してはるか  
全数検査時の見落としに思われ

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 1	山本 15.3.10 敬祐	山本 15.3.10 敬祐	山本 15.3.10 敬祐
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			

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 1	山岸 15.3.13 德行	山岸 15.3.13 敬祐	早川 15.3.12 菜摘
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

スライド破壊時18金検出  
ショートカズン発生

浅川 15.3.15 裕規  
竹花 15.3.15 智治

対策後5314NS2.01-06~5318NS2.01-10  
9計5ロットにおいて不具合無し有効性  
有りと判断されます。

浅川 15.3.31 裕規  
山岸 15.3.24 敬祐

竹花 15.3.24 智治

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課