

## 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： 2013年03月21日

発生原因 技術課： 2013年03月13日 迄

流出原因 技術課： 2013年03月18日 迄

流出原因 品質技術課： 2013年03月21日 迄

不具合整理No. 44M-03-002

担当課 モールド技術課

担当者

発行日： 2013年03月08日

承認 確認 担当

浅川  
13.3.08  
裕規

浅川  
13.3.08  
裕規

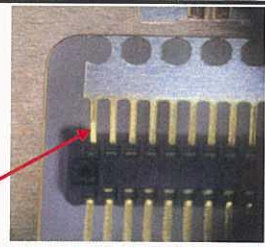
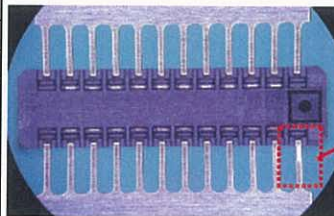
竹花  
13.3.08  
智治

品質保証課記入

仕様番号 101CPB-138-20F  
品名 PB-4H (0.4MMB-B) PLUG INSERT MOLD  
ロットNo 230215-1-P-09  
対象数量 15,000  
不具合内容及び確認内容

コンタクトキャリアが変形している

写真・図



C/T(キャリア)が変形している

## 発生原因

## 発生対策

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)

自動で成形中に発生しています

(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)

スライド面に異物が残リ %が上に乗る変形  
した物と思われている

↓

前シヨットのショート品の残リと思われている

↓

条件が悪い

不具合発生日: 13年3月1日

金型番号: MM446

## 流出原因

## 流出対策

技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

変化点なし。(連続生産中)

(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)

キャリア順向の有無をデータ化下さい。

↓

↓

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルには問題ありませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

成形条件見直し

対策実施日: 13年3月11日

承認 確認 担当

対策実施日: 13年3月11日

承認 確認 担当

対策実施日: 13年3月11日

承認 確認 担当

対策実施日: 13年3月11日

承認 確認 担当

対策実施日: 13年3月11日

承認 確認 担当

対策実施日: 13年3月11日

承認 確認 担当

対策実施日: 13年3月11日

承認 確認 担当

対策実施日: 13年3月11日

承認 確認 担当

対策実施日: 13年3月11日

承認 確認 担当

対策実施日: 13年3月11日

承認 確認 担当

対策実施日: 13年3月11日

承認 確認 担当

対策実施日: 13年3月11日

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

有効性の評価は  
効果を確認します。

近藤  
13.3.15  
広司

竹花  
13.3.15  
智治

対策後 230409-1-Q-0001-0005~230524-1-S-0001-00039 計15ロットにおいて同不具合無19箱、有効性有り1半箱検出します。

近藤  
13.6.20  
広司

浅川  
13.6.19  
裕規

竹花  
13.6.19  
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