

## 品質異常改善通知書

不具合整理No. 43MD-4-003

生産課

発行日：2012年 4月 11日

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：

検査担当：2012年 4月 16日

生産担当：2012年 4月 19日

技術担当：2012年 4月 24日

承認	確認	担当
近藤 12.4.11 広司	浅川 12.4.11 裕規	竹花 12.4.11 智治

不具合内容

品質保証課記入

図番	503852-0008
品名	HI-FIX 15G PB CONN REC SIGNAL TERMINAL OVERMOLD
対象数量	135,500

ロットNo. 20307BW1F002  
20312BW1F002

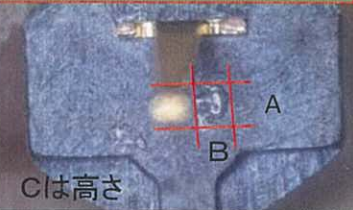
A0.363\*B0.256\*C0.033mm

採・(選別)・廃棄

クレーム内容及び確認内容

膨れ

不良率：3.2% (4,343/135,500個)



流出原因・対策

管理担当記入

最終物カンパには発生していなかった為  
発見できませんでした。  
・外観検査工程で2面しか検査しているから  
検査できなかった。外観標準に追記してもらい6面検査に  
見直しをよろしくお願いします。

控えサンプルの発生 (いずれかに○印)  
発生している・発生していない

対策実施日：12年4月17日

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

承認	確認	担当者
太田 12.4.17 智視	山岸 12.4.17 敏樹	根岸 12.4.17 一明

生産担当記入

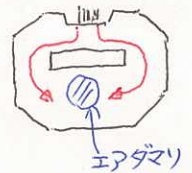
技術担当記入

&lt;製造物に対する見解の記入&gt;

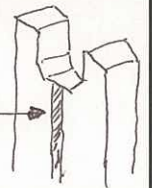
技術立ち上げ

&lt;金型に対する見解の記入&gt;

- ① 不具合箇所は画像監視範囲外です。  
② 右図状に充填される為  
エアを巻き込むものと判断  
③ 50%リペレット材の為、材料内の  
ガスが多く発生する。



- ② 1/2分割面に0.003のバレット追加  
③ 100%バレットとの比較を行い  
差があれば100%バレットに変更を  
要請する。  
ちなみに、規格緩和をお願いします。



不具合ロット生産日： 年 月 日	承認	確認	担当者
P番号： P -			
対策実施ロットNo.			
対策実施日： 年 月 日			

対策実施日：2012年4月17日

承認	確認	担当者
近藤 12.4.18 康正		近藤 12.4.18 康正

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

有効性の評価

対策後、20606BW1J-0001-0003~  
20725BW1K-0001-00029 計5ロット  
において同不具合無しの為、有効性有り  
と判断致します。

予防処置

要・不要

承認	確認	担当者
近藤 12.8.28 広司	浅川 12.8.28 裕規	竹花 12.8.27 智治

(株) 鈴木

Rev : A

MQM-22020-1