

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12月02日

発生原因 生産課： 2015年11月24日
流出原因 生産課： 2015年11月27日
流出原因 品質技術課： 2015年12月02日

不具合整理No. 47M-11-002

担当課 モールド生産G

担当者

発行日： 2015年11月19日

承認 確認 担当

浅川 堀江 竹花
15.11.20 15.11.19 15.11.19
裕規 太郎 智治

不具合内容

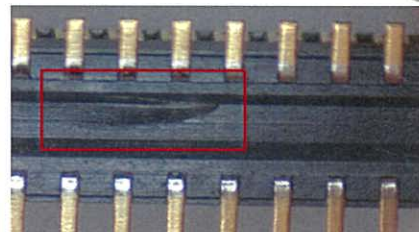
品質保証課記入

仕様番号 31 5859 040 201 829 S +
品名 5859-40 PLUG SUB ASSY (H=0.9)
ロットNo 5X13NS501, 5X14NS503
対象数量 30,000
不具合内容及び確認内容

実装面側にフクレ発生

異常品の暫定処理 確認中

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)

たれ

(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)

フクレが発生

↓

樹脂流動時に空気が逃げ
きらない

↓

空気が逃げ場(穴)がなかった

不具合の生産日 2015年10月13日～14

金型番号： MM498

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

たれ

(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)

画像で検出できない(客先仕様)

中間サンプルで見えていた

突発的に発生で困難でした

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

10/13～14の中間サンプルでは、
フクレサンプルはありませんでした。

生産時、フクレ、穴、ニードルと注意して
生産します。問題があれば画像の確認等
を行い、流出しないようにします。

対策実施日： 2015年 10月 15日

承認 確認 担当

山本 黒岩 黒岩

15.11.26 15.11.26 15.11.26

敬祐 利成 利成

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

客先画像機でも検出できないため、
対策は困難です。

対策実施日： 年 月 日

承認 確認 担当

山本 黒岩 黒岩

15.11.26 15.11.26 15.11.26

敬祐 利成 利成

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプル発生ナシ

(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)

検査サンプルには発生はなかった

↓

検査サンプルに発生していたため
流出してしまった。

↓

検査サンプルに発生してはいたが
検出が困難でした。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

朝一仕切りや中間サンプルの確認に
より早期発見と修正をして発生流出
防止を図ります。

対策実施日： 年 月 日

承認 確認 担当

山岸 山岸 竹内

15.11.27 15.11.28 15.11.26

徳行 敏樹 知紀

標準類改訂

有・無

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

有効性の評価にて
効果確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

浅川 竹花
15.12.09 15.12.07
裕規 智治浅川 竹花
15.12.09 15.12.07
裕規 智治

対策後 5Y28NS501-11～5203NS501-06
06-11のロットにおいて同不具合無し
有効性有りとなり判断します。

浅川 堀江
15.12.09 15.12.08
裕規 太郎浅川 堀江
15.12.09 15.12.08
裕規 太郎浅川 竹花
15.12.09 15.12.07
裕規 智治

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1