

## 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： 2014年10月30日

流出原因 生産課： 2014年11月04日

流出原因 品質技術課： 2014年11月07日

指定回答日： 2014年11月07日

不具合整理No. 46M-10-003

担当課 モールド生産課生産2G

担当者

発行日： 2014年10月27日

承認 確認 担当

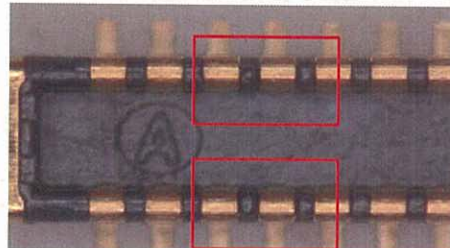
浅川 14.10.28 裕規	堀江 14.10.28 太郎	竹花 14.10.27 智治
----------------------	----------------------	----------------------

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	4906NS105
対象数量	15,000
不具合内容及び確認内容	

組立工程にてショートショット不良発見

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)

連続生産中でのバグ作業あり

(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)

ショート発生

↓

成形キ停止に子身はバグキ

↓

ヤニ除去スローをドット切り時に

実施 スロー残りが発生した。

不具合発生日：14年9月6日

金型番号： MM476

## 流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

同上

(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)

ショート流出

↓

画像の検出が困難だった。

↓

ショートが減少であった。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

スロー残り対策としてヤニ取り  
スローをドット切り時に塗布し  
対策あり

対策実施日：2014年10月31日

対策実施日時：2014.10.31

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

山本

14.11.03

敬祐

山本

14.11.03

敬祐

不在

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像検出が困難であったから  
発生対策を実施

対策実施日：2014年10月31日

対策実施日時：2014.10.31

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

山本

14.11.03

敬祐

山本

14.11.03

敬祐

不在

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

前検査時のサンプリング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)

対策実施日： 年 月 日

対策実施日時： 年 月 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

太田

14.11.04

智視

山岸

14.11.04

敏樹

山岸

14.11.04

敏樹

不在

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

有効性の評価にて  
効果確認あり

浅川

14.11.05

裕規

竹花

14.11.05

智治

対策後、4Y05NS1.01-07~4Y10NS1.01-08  
95±5ロットにおいて同不具合無し有効性  
ありと判断致しました

予防処置 要、不要

浅川

15.1.07

裕規

堀江

14.12.24

太郎

竹花

14.12.23

智治

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

品質保証課