

24960713

## 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20日

発生原因 生産課：2015年03月12日

流出原因 生産課：2015年03月17日

流出原因 品質技術課：2015年03月20日

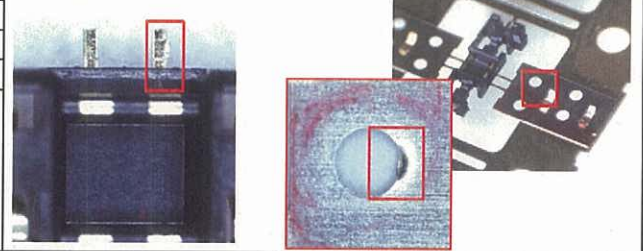
不具合整理No. 46M-03-001		
担当課	モールド生産課生産G	
担当者		
発行日：	2015年03月09日	
承認	確認	担当
浅川 15.3.10 裕規	堀江 15.3.09 太郎	竹花 15.3.09 智治

品質保証課記入

仕様番号 101CPB-183-06E  
品名 FB-1A PLUG INSERT MOLD 3RD  
ロットNo 250206-3-Y-06  
対象数量 9,450  
不具合内容及び確認内容

リード部削れ

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)

#Bオウ タンシの削れ発生あり

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

リード部削れ発生

↓

タンシリードと金型ミゾが干渉した為

↓

金型ミゾハーツが変形した為

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

金型ハーツの交換実施

不具合の発生日：15年2月9日

金型番号：MM470

対策実施日：2015年3月18日

対策実施ロットNo 250209-3-8

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

新井 新井 新井

## 流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

#Bオウ タンシの削れ発生あり

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

リード部削れ発生

↓

画像装置でNGカットができていた

↓

すべての削れがカットできていなかった

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

リード削れ発生時に12時間以内の確認を  
行うようにする

対策実施日：2015年3月18日

対策実施ロットNo 250318

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

新井 新井 3/18 新井

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルに対象CAVは有りませんでした(画像検査で  
確認致しました)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

NGカットされていた為

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日：年 月 日

対策実施ロットNo

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

山岸 山岸 山岸

15.3.24 15.3.24 15.3.24

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

有効性の評価にて対策効果を  
確認致します。浅川  
15.4.18  
裕規竹花  
15.3.25  
智治対策後、250327.3.F.01-14~250403.3.G.01-05の計5ロットにおいて同不具合無しを  
有効性有りとして判断致します。

予防処置 要、不要

浅川  
15.4.18  
裕規堀江  
15.4.15  
太郎竹花  
15.4.14  
智治

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部署記入

品質保証課