

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： 2014年12月03日

発生原因 生産課： 2014年11月25日

流出原因 生産課： 2014年11月28日

流出原因 品質技術課： 2014年12月03日

不具合整理No. 46M-11-004

担当課 モールド生産課生産2G

担当者

発行日： 2014年11月20日

承認

確認

担当

浅川
14.11.25
裕規

堀江
14.11.24
太郎

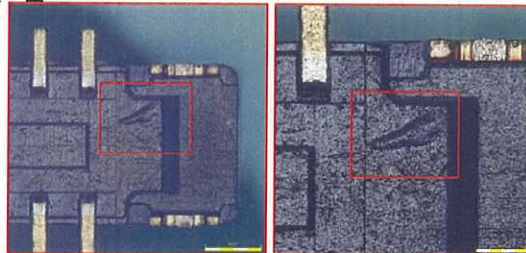
竹花
14.11.20
智治

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 4Y16NS201, 02
対象数量 15,000
不具合内容及び確認内容

製品実装面側にフクレが発生している
(エンボス梱包後の検査で見え)

写真・図



発生原因

発生対策

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)

102 エドマ成形型ハーツ破損発生あり

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

フクレ発生



成形可塑性時の加工量とみえのずれあり



増圧をかけるのが安定しているから

(誰が、いつまでに何を、どうする)

増圧をかけるのが可塑性不安定

がバラバラに発生

中間サマに注意し

不具合発生日：14年11月16日

金型番号： MM477

流出原因

流出対策

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

102 エドマハーツハソン

(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)

フクレ流出

発生がランダム

可塑性が安定している

(誰が、いつまでに何を、どうする)

中間サマに確認を注意し
品証股発生率は？%でしょうか？

対策実施日 2014年 12月 8日

承認 山本

確認 山本

担当 山本

対策実施日 2014年 12月 8日

承認 山本

確認 山本

担当 山本

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルには異常ありませう。

(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

承認 太田

確認 山岸

担当 芋川

対策実施日 2014年 12月 11日

承認 太田

確認 山岸

担当 芋川

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

検査後の効果あり
効果確認済み

浅川
14.12.10
裕規

竹花
14.12.10
智治

対策後、4Z12NS2.01-12~4Z16NS2.01-02.04-07
計5ロットにおいて同不具合無しと為、有効性あり
と判断致します。

浅川
15.1.13
裕規

堀江
15.1.09
太郎

竹花
15.1.09
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