

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：2013年05月24日

発生原因 技術課：2013年05月16日 迄

流出原因 技術課：2013年05月21日 迄

流出原因 品質技術課：2013年05月24日 迄

不具合整理No. 44M-05-001

担当課 モールド技術課

担当者

発行日：2013年05月13日

承認 確認 担当

承認 近藤 13.5.13 広司	確認 浅川 13.5.13 裕規	担当 竹花 13.5.13 智治
---------------------------	---------------------------	---------------------------

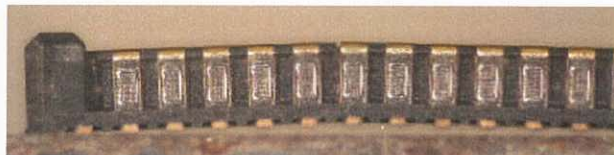
不具合内容

品質保証課記入

仕様番号	101CPB-136-30F
品名	PB-4H (0.4MMB-B) PLUG INSERT MOLD
ロットNo	230304-1-R-03
対象数量	4,451
不具合内容及び確認内容	

ハウジングにクラックが発生している

写真・図



発生原因

発生対策

技術課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

変化点 ありません。

(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)

樹脂カブリがあり、条件を低目に設定

↓
製品強度の低下

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

成形条件見直し。

不具合発生日：13年5月4日

金型番号：MM426

流出原因

流出対策

技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

社内検査時は変形してはいたが、Fと見
わかれ。
強度の弱いところに外力が加わった為、

(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)

6cam画像の投入。
画像にて再び測定項目追加

対策実施日：年 月 日 承認 確認 担当

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

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルに問題はありませんでした。

(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)

ソリに関しては画像検査で確認して
いるので全検では確認していません

対策実施日：年 月 日 承認 確認 担当

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

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

有効性の効果1.2
効果が確認できました。承認
近藤
13.6.25
広司確認
竹花
13.6.25
智治対策後 230703-1-B-001-0004~230704-1-B-001-0005の計5ロットにおいて同不具合無い
の為、有効性有りと判断致しました。

予防処置 要、不要

承認
近藤
13.7.18
広司確認
浅川
13.7.18
裕規担当
竹花
13.7.18
智治

品質保証課

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1