

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03月21日

発生原因 生産課： 2013年03月13日

流出原因 技術課： 2013年03月18日

流出原因 品質技術課： 2013年03月21日

不具合整理No. 44M-03-003		
担当課	モールド生産課生産G	
担当者		
発行日：	2013年03月08日	
承認	確認	担当
浅川 13.3.08 裕規	浅川 13.3.08 裕規	13.3.08 智治

品質保証課記入

仕様番号	101CPB-136-60F (PB4H-60P H1.0 IMD)
品名	PB-4H (0.4MMB-B) PLUG INSERT MOLD
ロットNo	221129-1-M-02
対象数量	3,918
不具合内容及び確認内容	

写真・図

ハウジング反り発生によりコプラナリティが規格外となっている

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)

当該ロットは17200pcsです。現物で確認し、
画像装置もありました。
(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)

同上

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

同左。

状況が良くわかりません。

途中まで使用してから792.6300?

不具合発生日： 年 月 日

金型番号： MM439

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)

計量、速度等の条件変更をしています。

(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)

221129-1-M-01にてショート発生。

計量UP、速度UPの両方にて条件変更。

オーバーハックギタ(残留力増大)
測定投入を行わずに力増大

(誰が、いつまでに何を、どうする)

成形条件変更時は、互換性についての検査を行う
様に指導済。(本品は対策前)

対策実施日： 年 月 日	承認	確認	担当
対策実施日時No.	入井 13.3.11	山本 13.3.11	山本 13.3.11
水平展開の有(無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	金井 13.3.11	金井 13.3.11	金井 13.3.11
() / 実施	裕規	敬祐	敬祐

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンポルに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	承認	確認	担当
対策実施日時No.	太田 13.3.12	石坂 13.3.12	石坂 13.3.12
水平展開の有(無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	智視 13.10.31	智視 13.10.31	智視 13.10.31
() / 実施	裕規	裕規	裕規

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

検出性の評価にて
効果も確認済み。

承認

近藤
13.3.15
広司

確認

竹花
13.3.15
智治

有効性の評価

対策後 230626-(14-0001-0003)の計1ロットに
おいて同不具合無し。6ヶ月間不具合無しが為、
有効性が生じると判断致しました。

予防処置 要、不要

承認

近藤
13.10.31
広司

確認

浅川
13.10.30
裕規

担当

13.10.23
智治

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1