

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05月20日

発生原因 生産課： 2014年05月12日 迄

流出原因 技術課： 2014年05月15日 迄

流出原因 品質技術課： 2014年05月20日 迄

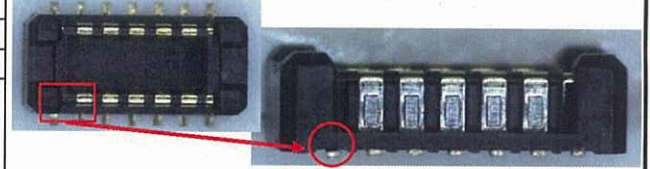
不具合整理No.		45M-04-004	
担当課		モールド生産課生産G	
担当者			
発行日:		2014年04月26日	
承認		確認	担当
			

品質保証課記入

仕様番号	101CPB-136-10F
品名	PB-4H (0.4MMB-B) PLUG INSERT MOLD
ロットNo	140409-1-L-03~06, 140411-1-N-03. 04, 140414-1-N-01~06
対象数量	201,817
不具合内容及び確認内容	

H/D端子が倒れておりカット後にリード部が変形する

写真・図



自動機でカットした際、リード部が変形(ねじれ)している

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)

反ゲート側端子の倒れが多発。金型修正・画像設定変更。
(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)

金型調整を実施したが端子の倒れが改善されず。

↓

2.2mmのバウツチにより、良品率が低下

↓

2.2mmで端子の倒れに起因して画像認識エラー

調整(無効)して、全数検査にて確認していた。

不具合発生日：14年4月9日

金型番号： MM432

流出原因

技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

H/D用サの認識ウィンドをキャンセルした為です。

(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)

SMKとの申し合せにより変更。

2.2mmのチェックを実施しなかった為

H/D ウィンドをキャンセルしたものは、2.2mmチェックを実施すればOKと判断します。

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンアールに発生しています。
以前、品証も合意しています。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

↓

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・金型の調整と端子の合わせ
確認を実施し、
画像設定と無効にする必要はない。

・無効ソフト削除済み

※本件については、SMK品証とタレて機能的に
埋没している側面と露出しているOKとの
申し合せにて実施したものです。

対策実施日：2014年4月26日

承認

確認

担当

対策実施日№ 140426-1-W

承認

確認

担当

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認

確認

担当

(PB4H 14.5.07)

承認

確認

担当

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

客先品証担当が変更になったことで、
認識がズレています。
見解統一をお願いします。
急ぎで

対策実施日：2014年5月7日

承認

確認

担当

対策実施日№ 140507-1-W

承認

確認

担当

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認

確認

担当

() / 実施

承認

確認

担当

(誰が、いつまでに何を、どうする)

品証で外觀原本に追記してもらう。

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施日№

承認

確認

担当

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

承認

確認

担当

() / 実施

承認

確認

担当

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

有効性の評価で
効果確認済み

承認

確認

対策後、240521-A-0001-0006~241023-
1-B-0001-00039計5ロットにおいて同不具合無
いため、有効性は有りと判断致します。

承認

確認

担当

予防処置 要、不要

承認

確認

担当

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1