

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06月10日

発生原因 生産課：2015年06月02日 迄

流出原因 生産課：2015年06月05日 迄

流出原因 品質技術課：2015年06月10日 迄

不具合整理No. 46M-05-005

担当課 モールド生産G

担当者

発行日：2015年05月28日

承認 確認 担当

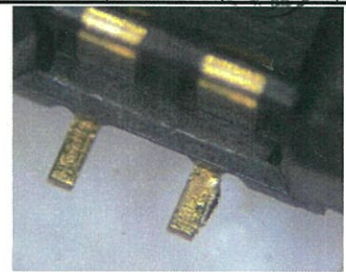
浅川 15.5.29 裕規	堀江 15.5.28 上野	竹花 15.5.28 智治
---------------------	---------------------	---------------------

品質保証課記入

仕様番号 101CPB-183-06E
品名 FB-1A PLUG INSERT MOLD 2ND
ロットNo 250521-2-K-06-10, 250522-2-K-01
対象数量 126,550
不具合内容及び確認内容

コンタクトリード部側面に削れ発生

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)

リード部の微少な削れ発生

(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)

削れ発生

↓

22と成形型が干渉

↓

成形ロウの入り

不具合発生日：15年5月22日

金型番号：MM469

流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

リード部の微少な削れ発生あり

(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)

削れ発生

22の微少発生

↓

リード部のバリあり

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

最終物サンプルには発生していませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

サンプルに発生していたバリが検出されませんでした。

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

成形ロウの交換

対策実施日：2015年5月22日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 150522-2-K-02 山本 山本 山本

水平展開の有・無 15.6.07 15.6.07 15.6.07

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 敬祐 敬祐 敬祐

() / 実施

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

微少な削れであっても
工程内異常と発行し可

対策実施日：2015年6月7日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo. 150607-2-P 山本 山本 山本

水平展開の有・無 15.6.07 15.6.07 15.6.07

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 敬祐 敬祐 敬祐

() / 実施

(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

対策実施ロットNo. 山岸 山岸 太田

水平展開の有・無 15.6.9 15.6.9 15.6.9

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 徳行 敏樹 智視

() / 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

有効性の評価にて、
対策効果を確認します。浅川
16.5.24
裕規竹花
15.6.10
智治対策後、250608-2-P-03~250615-2-X-01-
5の計5ロットにおいて同不具合無しの為、有効性
ありと判断致します。浅川
16.5.24
裕規堀江
16.5.19
太郎竹花
16.5.18
智治

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1

起因部番記入

品質保証課