

## 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。

発生原因 技術課： 2013年11月11日 迄  
流出原因 技術課： 2013年11月14日 迄  
流出原因 品質技術課： 2013年11月19日 迄

指定回答日： 2013年11月19日

不具合整理No. 45M-11-001

担当課 モールド技術課

担当者

発行日： 2013年11月06日

承認 確認 担当

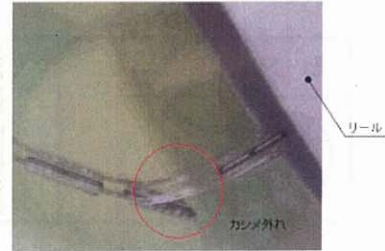
小林 浅川 竹花  
13.11.08 13.11.07 13.11.08  
大興 代 裕規 智治

品質保証課記入

仕様番号 101CFP-456-42F  
品名 PO. 3MMN-ZIF INSERT MOLD  
ロットNo 130604-1-C-01. 02. 04, 130606-1-D-01~04, 130607-1-D-01~  
対象数量 154,278  
不具合内容及び確認内容

カシメがはずれ、製品がキャリアから落下してしまう

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)

2012.6.4に搬送から用スプリングの破損があり、スプリング強度を  
1ランク下げてスプリング確保。同様にストリッパースプリングも弱く、  
(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)  
カシメが、ベース(ダミー)材から脱落する。

カシメピン部が、カットされてしまっており、ダミー材に  
はさまり、いたたけの為。

プレス停止(連続運転中)、スプリングの反力が強く、  
ストリッパの反力を弱めた結果、下死点で突っ込み  
がなくなり、切り曲げ部がカットされてしまった。

不具合発生日 2013年6月7日

金型番号： MM448

## 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)

サンプルは脱落などありませんでした。

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

サンプルでは脱落が無い

脱落に対する、いじめるテストを実施し、

ダミー脱落について、テスト・規格が不明？

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルには発生していませんでした。

(ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

サンプルに発生無し

(誰が、いつまでに何を、どうする)

切り曲げボリタを0.02下げ、切り曲げ深さを  
調整した。

対策実施日：2013年6月7日

承認

確認

担当

対策実施日No. 20130607~

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

承認

確認

担当

13.11.11

13.11.11

13.11.11

大興

大興

大興

(誰が、いつまでに何を、どうする)

品証と相談し、ダミー脱落に対するテスト。  
規格を決定します。

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施日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

承認

確認

担当

13.11.11

13.11.11

13.11.11

大興

大興

大興

(誰が、いつまでに何を、どうする)

品証に依頼し指導書に追記もお願い。  
全数検査工程に情報を出して検査  
してもらいます。

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施日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

承認

確認

担当

13.11.14

13.11.14

13.11.14

山岸

山岸

山岸

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

型修正後の状況確認  
状況確認

浅川

竹花

1年間生産無しを、閉鎖致します。

14.11.15

13.11.15

14.11.15

裕規

智治

14.11.15

予防処置 要、不要

浅川

正

竹花

15.1.07

14.12.24

14.12.23

裕規

太郎

智治