

## 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09月03日

発生原因 技術課：2013年9月2日

流出原因 技術課：2013年9月2日

流出原因 品質技術課：2013年9月3日

不具合整理No. 45M-08-002

担当課 モールド技術課

担当者

発行日：2013年08月27日

承認 確認 担当

承認 近藤 13.8.27 広司	確認 浅川 13.8.27 裕規	担当 竹花 13.8.27 智治
---------------------------	---------------------------	---------------------------

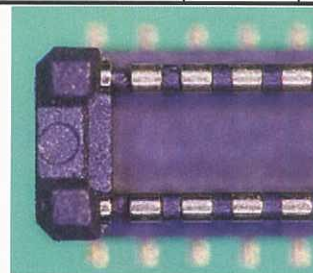
不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 101CPB-136-40F (PB4H H1.0 40P)  
品名 PB-4H (0.4MMB-B) PLUG INSERT MOLD  
ロットNo 230802-2-A-07  
対象数量 16,000  
不具合内容及び確認内容

端子間ショート発生

写真・図



## 発生原因

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)

(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)

増面型ではじめての生産の為成形条件が定まっていなかった。

↓  
カメラでカメラのNGが判った為、成形条件の変更を実施。(くい切りバリ) NG)↓  
成形条件のバラつきによりショートが発生。

不具合ロット生産日: 2013年8月3日

金型番号: MM458

## 流出原因

技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(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)

中間カンパリに NG品がなかった為、

↓

↓

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。

(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)

くい切りバリの出ないスライドと交換し、修正。

対策実施日: 2013年8月7日

承認

確認

担当

対策実施日: 2013年8月7日

承認

確認

担当

対策実施日: 2013年8月7日

承認

確認

担当

対策実施日: 2013年8月7日

承認

確認

担当

対策実施日: 2013年8月7日

承認

確認

担当

対策実施日: 2013年8月7日

承認

確認

担当

対策実施日: 2013年8月7日

承認

確認

担当

対策実施日: 2013年8月7日

承認

確認

担当

対策実施日: 2013年8月7日

承認

確認

担当

対策実施日: 2013年8月7日

承認

確認

担当

対策実施日: 2013年8月7日

承認

確認

担当

起因部署記入

品質保証課

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

有効性の評価にて効果確認します。

承認  
近藤  
13.9.10  
広司確認  
竹花  
13.9.06  
智治

対策後、230809-2-C-01.04-05.08-10~230814-10-01-04の計15ロットにおいて同不具合無し。有効性が有り、半ば終了します。

予防処置 要、不要

承認  
近藤  
13.9.12  
広司確認  
浅川  
13.9.12  
裕規担当  
竹花  
13.9.10  
智治

(株) 鈴木

Rev: A

SQM-22020-1