

## 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 生産課： 2015年02月11日 迄

流出原因 生産課： 2015年02月16日 迄

流出原因 品質技術課： 2015年02月19日 迄

指定回答日： 2015年02月19日

不具合整理No. 46M-02-004

担当課 モールド生産課生産G

担当者

発行日： 2015年02月06日

承認 確認 担当

浅川 15.2.11 裕規	堀江 15.2.09 太郎	竹花 15.2.06 智治
---------------------	---------------------	---------------------

品質保証課記入

仕様番号 31 5859 036 201 829 S +

品名 5859-36 PLUG SUB ASSY (H=0.9)

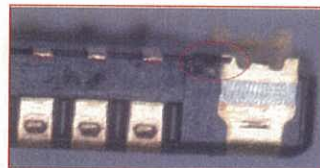
ロットNo 5119NS101, 5118NS102

対象数量 30,000

不具合内容及び確認内容

樹脂漏れ有

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)

スライド破損が発生

(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)

樹脂モレ発生

↓

金型のスキマに樹脂が侵入した

↓

スライドハーツが破損し、樹脂発生

不具合ロット生産日：15年1月19日

金型番号： MM476

## 流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

スライドハーツ破損

(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)

樹脂モレが流出

樹脂モレにより画像カット

樹脂モレの具合がバラバラだった

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サマプロ101に異常ありとでレバ

(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)

破損ハーツを正規のyofuに  
入れ替える

対策実施日：15年1月20日

承認

確認

担当

対策実施ロット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

山本

山本

山本

15.2.13

15.2.13

15.2.13

敬祐

敬祐

敬祐

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

スライドハーツは必ず  
11以内をカッティングする。

対策実施日：2015年2月23日

承認

確認

担当

対策実施ロット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

山本

山本

山本

15.2.13

15.2.13

15.2.13

敬祐

敬祐

敬祐

対策実施日： 年 月 日

承認

確認

担当

対策実施ロット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

山本

山本

山本

15.2.16

15.2.16

15.2.16

徳行

敏樹

菜摘

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

スライドハーツ時の、11以内のカッティング  
徹底実施済み。

浅川

竹花

対策後、5217NS101-11~5221NS101-06  
2515ロットにおいて同不具合無しの為、有効性  
有りと判断致しました。

15.2.16

15.2.16

予防処置 要、不要

裕規

智治

浅川

堀江

竹花

15.3.31

15.3.24

15.3.24

裕規

太郎

智治

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1