

## 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 生産課：2013年08月30日 迄

流出原因 技術課：2013年09月02日 迄

流出原因 品質技術課：2013年09月03日 迄

不具合整理No. 45M-08-001

担当課 モールド生産課生産G

担当者

発行日：2013年08月27日

承認 確認 担当

近藤 13.8.27 浅川 13.8.27 裕規 13.8.27

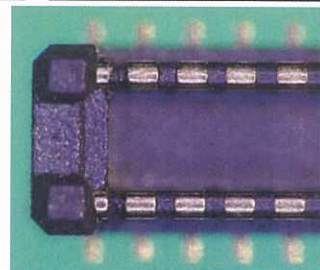
不具合内容

品質保証課記入

仕様番号 101CPB-136-30F  
品名 PB-4H (0.4MMB-B) PLUG INSERT MOLD  
ロットNo 230805-1-L-01or02  
対象数量 16,000  
不具合内容及確認内容

端子間にショート発生

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)

当該Lotスタート前に洗浄ハネを実施していましたが、

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

計量時間が長くなりため、ハネを実施。

↓

計量時間が短くなり、サクションが元に戻った。

↓

計量時間が短くなり、事々不具合発生が頻り、樹脂温度が低くなり、ショートとあるもの。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

洗浄ハネを実施、ショート発生に注意。  
から、スタートサクションの確認に注意。  
また必要に応じて一時的に計量値を  
0.1程上げて注意。

対策実施日：2013年 8 月 12 日 承認 確認 担当  
入井 山本 山本  
13.9.02 13.9.02 13.9.02  
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 裕 敬祐 敬祐

不具合Lot生産日：13年 8 月 5 日

金型番号：MM426

## 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掴む)

↓

↓

## 流出対策

(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

品質技術課

(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掴む)

↓

↓

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

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

有効性の評価は、  
効果を確認します。

近藤 13.9.05 裕規 13.9.05

対策後、230815-1-N-01-11~230821-1-R-01-05の計5ロットにおいて同不具合無し、有効性ありと判断しました。

予防処置 要、不要

近藤 13.9.12 浅川 13.9.12 裕規 13.9.10 智治

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1