

## 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：2014年06月09日

発生原因 生産課：2014年05月30日 迄

流出原因 生産課：2014年06月04日 迄

流出原因 品質技術課：2014年06月09日 迄

不具合整理No. 45F-05-012

担当課 生産二課 1 G

担当者 小山大雅

発行日：2014年05月27日

承認 確認 担当

黒岩 和田 黒岩

14.5.27 14.5.27 14.5.27

映次 菅夫 映次

品質保証課記入

仕様番号 50398-8000

品名 2.5 WIRE TO WIRE CONN. CRIMP PIN

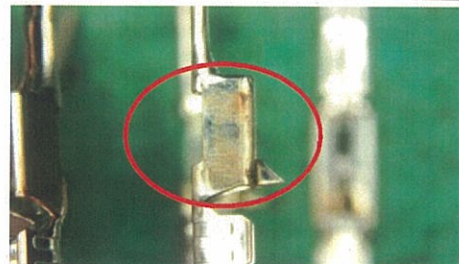
ロットNo 14.01.29.1.17

対象数量 10,000

不具合内容及び確認内容

日本モレックス(株)顧客にて端子汚れが検出されました。

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)

金型には茶色のサビが見え隠れする。

(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)

プレート材スローペースでスプリング加工時のサビ原因発生

↓

鉄はサビる。金型は摺動するから出る。

↓

現在の金型では、完全に無くなることはない。

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・サビでも発生原因を減らす為  
 Y型スローペースで加工付与とし  
 スプリング材、ホルダーの干渉箇所を  
 実施する。5/28図面確認。5/28日予定。

対策実施日：2014年5月28日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 6/14日以後 高木 5/28 5/28

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

( ) / 実施 輝幸 小林 ヴィン

不具合ロット生産日 2014年1月29日

金型番号：P5847

## 流出原因

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サニタリに無く発見出来ませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

EIS金型洗浄サイクル1200秒に付し1200秒で発生経路。

↓

1200秒サイクルでは、洗浄程度が足りない可能性あり。

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1. 5/29 金型内で確認予定  
 2. いとまず1200秒から600秒へ洗浄サイクルを  
 変更し、対応予定。5/28 製造加工部で修正

対策実施日：2014年5月28日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo (6月4日以前) 高木 5/28 5/28

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

( ) / 実施 輝幸 小林 ヴィン

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルにサビは無く発見出来ませんでした。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

サンプルにサビは無く発見出来ませんでした。

↓

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

今まで以上に時間をかけて検査し、

無洗浄にサンプルの提供がなければ更に検査可能

対策実施日：14年5月29日 承認 確認 担当

対策実施ロットNo 次ロットより 山岸 金井 宮川

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

( ) / 実施 徳行 景子 隆之

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

金型中央部分に乾油が析出

黒岩 14.9.03 映次

黒岩 14.9.03 映次

対策後14.06.21.1.01~14.07.07.1.15の計5ロットに  
おいて、同不具合が全く有効性有れば

黒岩 14.9.05 映次

和田 14.9.4 映次

黒岩 14.9.03 映次

効果確認 600万回まで実施

黒岩 14.9.03 映次

黒岩 14.9.03 映次

予防処置 要、不要

黒岩 14.9.05 映次

和田 14.9.4 映次

黒岩 14.9.03 映次

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1