

## 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04月19日

発生原因 生産課：2013年04月11日 迄

流出原因 生産課：2013年04月16日 迄

流出原因 品質技術課：2013年04月19日 迄

不具合整理No. 44M-04-001

担当課 モールド生産課生産G

担当者

発行日：2013年04月06日

承認

確認

担当

近藤

浅川

13.4.06

13.4.06

裕規

智治

広司

裕規

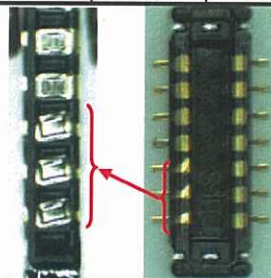
智治

品質保証課記入

仕様番号 101CPB-131-14F  
品名 0.4MM B-B PLUG INSERT MOLD  
ロットNo 230322-1-A-06, 230320-1-A-01  
対象数量 60,000  
不具合内容及び確認内容

側面端子が変形し、樹脂が被っている

写真・図



## 発生原因

## 発生対策

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)

異常作業はありませんでした。

(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)

成形時に22℃発生

↓

着座不安定に思われました。

↓

カマのカッターにシリコンが付き

不具合発生日：8年3月25日

金型番号：MM436

(誰が、いつまでに何を、どうする)

カマ型のカッターを大きくし、  
成形ハイドラマをすくいやすく  
しました。

対策実施日：2013年4月5日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo 130405-03

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

13.4.10

敬祐

敬祐

## 流出原因

## 流出対策

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

異常作業はありませんでした。

(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)

同上

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

同上。  
不具合内容の図に実施し周知

対策実施日：2013年4月10日

承認

確認

担当

対策実施ロットNo 130405-03

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

入井

山本

13.4.10

敬祐

敬祐

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンポールには異常ありませんでした。

(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)

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外観検査協力工場に原因確認と  
対策を報告してもらいます

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

太田

13.4.12

智規

敬祐

敬祐

敬祐

敬祐

敬祐

敬祐

敬祐

敬祐

敬祐

敬祐

敬祐

敬祐

敬祐

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  
効果を確認します。

近藤

13.3.15

広司

竹花

13.3.15

智治

対策後、230416-1-A-0002~230422-1-A-0001, 0004-0006の計5ロットにおいて同不具合無し  
の故、有効性有りとして判断致します。

予防処置 要、不要

近藤

13.5.22

広司

浅川

13.5.22

裕規

竹花

13.5.22

智治

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1