

## 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01月16日

発生原因 生産課：2013年01月10日 迄

流出原因 生産課：2013年1月10日 迄

流出原因 品質技術課：2013年1月16日 迄

不具合整理No. 44M-01-001

担当課 モールド生産課生産G

担当者

発行日：2013年01月07日

承認 確認 担当

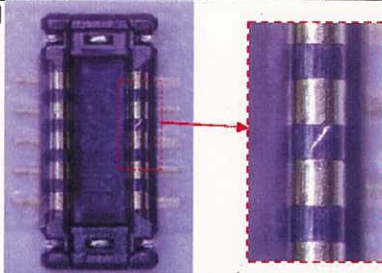
13.1.07 広司	13.1.07 裕規	13.1.07 裕規
---------------	---------------	---------------

品質保証課記入

仕様番号 101CPB-131-10F (IMDウリ)  
品名 0.4MM B-B PLUG INSERT MOLD (IMD リ)  
ロットNo 221214-1-A-04  
対象数量 0  
不具合内容及び確認内容

金属カス付着  
ハウジング内に金属物が埋まっている様に見える。  
個品状態での発生と思われる。  
発見数：1/600個

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)

該当ロットは連続生産中のものでした。

(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)

該当ロットで成形型でのスラット削りか発生。

↓

成形中の着座が不安定だった。

↓

成形コースのフランクヤ押さえが弱かった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

成形型コースのフランクヤ押さえを強くしました。

不具合発生日：12年12月14日

金型番号：MM387

対策実施日：2012年12月16日

対策実施ロットNo. 12/16-03

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

承認 確認 担当

山本 13.1.08 敬祐	山本 13.1.08 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)

同上

(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)

ランダム発生の中、中間サンプルでは発見できなかった。

↓

(誰が、いつまでに何を、どうする)

不具合連絡内容をゲル70内に周知しました。

対策実施日：2012年1月4日

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

承認 確認 担当

入井 13.1.08 裕	山本 13.1.08 敬祐	山本 13.1.08 敬祐
--------------------	---------------------	---------------------

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルには問題ありませんでした。

(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)

対策実施日：年 月 日

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

承認 確認 担当

太田 13.1.09 智視	山岸 13.1.09 敬祐	石坂 13.1.09 菜摘
---------------------	---------------------	---------------------

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。

効果確認済み。

近藤 13.2.14 広司
---------------------

浅川 13.1.14 裕規
---------------------

対策後、230109-1-C-01-03~230117-1-C-01-02の計5ロットにおいて同不具合無しを、有効性ありと判断致しました。

予防処置 要、不要

近藤 13.2.15 広司
---------------------

浅川 13.2.15 裕規
---------------------

浅川 13.2.15 裕規
---------------------

品質保証課

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1