

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：2011年10月5日

生産担当：2011年10月7日迄

品証担当：2011年10月12日迄

業務担当：年 月 日迄

不具合整理No. 43F-9-004

生産 1 課 1 G

生産担当 小山

発行日：2011年10月5日

承認 確認 担当

11.10.05 11.10.05 11.10.05

博久 映次 映次

不具合内容

品質保証課記入

図番 B110019-002
品名 CT3837-CF2
ロットNo H.11.05.30.1.0029
対象数量 50,000
クレーム内容及び確認内容

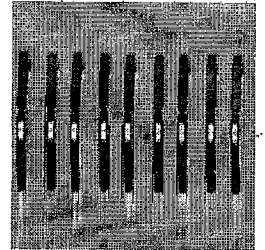
端子接触部隣接間のピッチ
(検査指導書測定項目外)

0.50±0.03→0.444~0.558 (客先測定値)

写真・図

接触部隣接
ピッチ寸法

異常単体写真



発生原因

(生産課)・めっき課・技術課・()

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

検査指導書に現行規定項目がなかった。変化点もなく状況不明

(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)



発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

9月の中で全型バーンで色どめ追加して、検査していました。

また2号機について対策として生産した。

対策実施日：11年9月17日

対策実施ロットNo H.11.09.17.1.0019

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

11.10.11

11.10.11

11.10.11

博久

映次

映次

不具合発生日：11年5月30日

P番号：P5593-00

流出原因

(生産課)・めっき課・技術課・()

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

検査指導書に測定項目がなかったため

(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)

検査指導書に追加した。

対策実施日：11年9月17日

対策実施ロットNo H.11.09.17.1.0012

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

11.10.11

11.10.11

11.10.11

博久

映次

映次

品質技術課・業務グループ・品質保証課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

検査指導書の測定項目がなかった。(起工用外)

(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)

測定項目がなかった。

他の方法で管理していたので測定項目といわなかった。

客先の組立方法確認不足

(誰が、いつまでに何を、どうする)

客先に不具合状況確認し、

検査指導書の測定項目に追加した。

対策実施日：2011年9月15日

対策実施ロットNo H.11.09.17.1.0019

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

11.10.12

11.10.12

11.10.12

博久

映次

映次

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

有効性の評価にて、効果の確認を
致し、

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

11.10.22

11.10.22

対策後、H.11.09.17.1.0019~H.11.09.29.1.0056の品+5ロットにおいて、同不具合がない為、
原状は有り判断致します。

博久

映次

予防処置 要、不要

11.10.25

11.10.24

11.10.24

博久

映次

映次

品質保証課

2011年9月17日

山一電子有限公司 品質管理部

藍 冬秀様

株式会社 鈴木

品質保証部 品質保証二課長 駒津博久

担当 黒岩映次

CT3837-CF2 接触部隣接ピッチ不具合一次報告書

前略

毎々お世話様でございます。

早速ですが、標題の件につきまして下記の通り報告させていただきます。
ご査収の程、宜しくお願い致します。

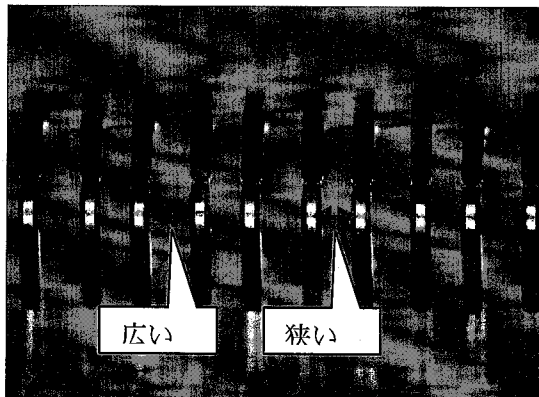
草々

記

1、不具合内容

図番 B110019-002
品名 CT3837-CF2
プレスロットNo. H.11.05.30.1.0029
数量 50,000ヶ

発生状況 山一電子有限公司様より接触部ピッチ寸法規格外の連絡をいただきました。



2、調査内容

本製品は(株)鈴木にてプレス加工後、東新工業株式会社にてめっき加工を実施し、貴社へ納入しております。

2-1 作業履歴の確認

①プレス工程の確認

生産履歴及び金型メンテナンス履歴を確認しました。対象ロットは、2010年5月30日にプレス加工を実施しております。対象リール加工中に金型のメンテナンスやプレス修正工程の調整、材料交換などの変化点は有りませんでした。

2-2 現場・現物・現実の確認

不具合発生の連絡をいただきまして、以下の調査を実施致しました。

- ① 検査指導書の確認 弊社検査指導書の測定項目は、先端部での測定となっており、ご指摘いただいた接触部は測定項目の対象となっておりませんでした。
但し、接触部については係止基準での対称度 0.08MAXにて係止に対する接触部の位置を管理しておりました。
- ② 保管サンプルの接触部隣接ピンピッチ寸法を確認致しました。
接触部にて測定しましたところ、ピッチ寸法はめっき加工前・めっき加工後共に規格外で 0.453~0.551 と貴社と同様の寸法傾向でした。また、接触部偏差（対称度）は±0.04 に対し 0.026~0.028 と規格内でした。

3、発生原因

接触部は係止部に対して対称度 0.08 で管理しており、隣接ピッチ寸法は測定項目としていなかった為、金型修正工程での寸法調整時に反映されていませんでした。

4、流出原因

発生原因同様に隣接ピッチ寸法は測定項目としていなかった為、寸法規格外の製品が流出してしまいました。

5、発生対策

検査指導書の測定項目に、接触部隣接ピッチ寸法を追加し、金型修正工程の調整により、隣接ピッチ寸法を管理致します。（2011/9/15 検査指導書改版実施済み）

6、流出対策

検査指導書の測定項目に、接触部隣接ピッチ寸法を追加致しました。
（2011/9/15 検査指導書改版実施済み）

7、追記

本件について以下の内容を確認させていただき、最終報告をしたいと思います。

- ① 貴社報告書に有ります接触部偏差（対称度）が試料 7~8 の 1 ケのみ数値が突出しています。貴社からのサンプル到着次第、現品を確認します。
- ② 本件の端子挿入後脱落は①のように突発的に接触部偏差（対称度異常）が発生した事が原因なのか、若しくは接触部の隣接ピッチに偏りがある事により、対象リールにて慢性的に端子挿入後脱落が起きているのかを確認いただきたく、ご連絡をお願い致します。

従いまして、後日貴社より不具合サンプルが到着し、不具合モードを確認してから再度ご報告致しますので、本報告書は一次報告とし暫定的な内容として取り扱っていただきたく、ご理解の程よろしくお願い致します。

上記のとおりご報告致します。

以上

山一電子有限公司 品質管理部

藍 冬秀様

2011年10月8日

株式会社 鈴木

品質保証部 品質保証二課長 駒津博久

担当 黒岩映次



CT3837-CF2 接触部隣接ピッチ不具合報告書

前略

毎々お世話様でございます。

早速ですが、標題の件につきまして下記の通り報告させていただきます。
ご査収の程、宜しくお願い致します。

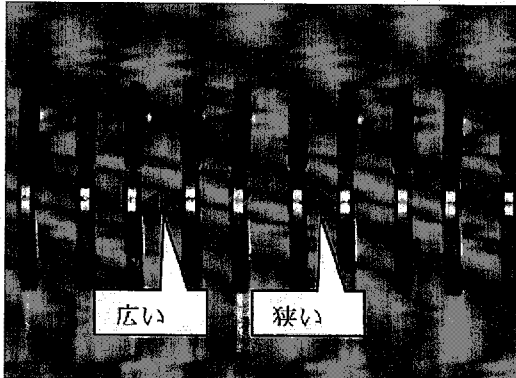
草々

記

1、不具合内容

図番 B110019-002
品名 CT3837-CF2
プレスロットNo. H.11.05.30.1.0029
数量 50,000ヶ

発生状況 山一電子有限公司様より接触部ピッチ寸法規格外の連絡をいただきました。



2、調査内容

本製品は㈱鈴木にてプレス加工後、東新工業株式会社にてめっき加工を実施し、貴社へ納入しております。

2-1 作業履歴の確認

① プレス工程の確認

生産履歴及び金型メンテナンス履歴を確認しました。対象ロットは、2010年5月30日にプレス加工を実施しております。対象リール加工中に金型のメンテナンスやプレス修正工程の調整、材料交換などの変化点は有りませんでした。

2-2 現場・現物・現実の確認

不具合発生の連絡をいただきまして、以下の調査を実施致しました。

- ① 検査指導書の確認 弊社検査指導書の測定項目は、先端部での測定となっており、ご指摘いただいた接触部は測定項目の対象となっておりませんでした。
但し、接触部については係止基準での対称度 0.08MAXにて係止に対する接触部の位置を管理しておりました。
- ② 保管サンプルの接触部隣接ピンピッチ寸法を確認致しました。
接触部にて測定しましたところ、ピッチ寸法はめっき加工前・めっき加工後共に規格外で 0.453~0.551 と貴社と同様の寸法傾向でした。また、接触部偏差（対称度）は±0.04 に対し 0.026~0.028 と規格内でした。

3、発生原因

接触部は係止部に対して対称度 0.08 で管理しており、隣接ピッチ寸法は測定項目としていなかった為、金型修正工程での寸法調整時に反映されていませんでした。

4、流出原因

発生原因同様に隣接ピッチ寸法は測定項目としていなかった為、寸法規格外の製品が流出してしまいました。

5、発生対策

検査指導書の測定項目に、接触部隣接ピッチ寸法を追加し、金型修正工程の調整により、隣接ピッチ寸法を管理致します。（2011/9/15 検査指導書改版実施済み）

6、流出対策

検査指導書の測定項目に、接触部隣接ピッチ寸法を追加致しました。
（2011/9/15 検査指導書改版実施済み）

7、最終報告（10月8日追記）

ご返却いただきましたリール内を確認致しました。
接触部隣接間ピッチは、返却リールにおいても同様の現象が確認されました。本報告書の発生・流出対策をもって再発防止致します。

上記のとおりご報告致します。

以上