

25908904

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。

不具合整理No 43 F-7-008
生産 4課 1G
生産担当 小林殿
発行日：2011年7月 8日

承認	確認	担当
駒津 2011.7.8	佐竹 2011.7.8	佐竹 2011.7.8

指定回答日：2011年 7 月 15 日

生産担当： 2011 年 7 月 12 日迄
検査担当： 2011 年 7 月 15 日迄
業務担当： 年 月 日迄

品質保証課記入

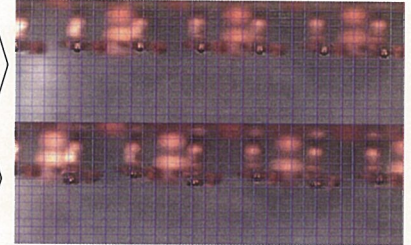
図番 71 5620 999 202 000
品名 PLUG CONT RA SMT LOWER
ロットNo 1407SS101-04
対象数量 154,450
クレーム内容及び確認内容

◆寸法不具合。
隣接ピンの差
Max. 0.237あり。

写真・図

※2011年1月生
産時の端子の状
態 (OK)

※2011年4月生
産時の端子の状
態 (NG)



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)

左右フレ修正 といった時、製品も、上下方向へ動いてはった。

(なぜ発生したのか、なぜなぜを3回繰り返す)

左右フレ修正をすると上下フレも重なる。

↓

左右フレの修正を徹底して行う。その際、製品がJAX Lに上り、しぼる。

↓

不具合発生日 11年4月7日

P番号：P3456

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)

カンパルの中で、ギリギリどきでた。また、
リール内でも、ギリギリどきでた。また、

(なぜ流出したのか)

カンパルの中で、ギリギリどきでた。また、ギリギリどきでた。また、

↓

リール内でも、ギリギリどきでた。また、

品質技術課・業務グループ

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

インドのサンプルは寸法が入っていない。

(なぜ流出したのか)

バラツキが大きい。気付かなければ。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

左右フレ修正の工程が、
今回のケースが、
を修正した時、
確認を行う。

対策実施日	承認	確認	担当
11年 6 月 17 日	丸岡	丸岡	
対策実施ロットNo 1.6.17.SS.1.01~	11.7.13	11.7.13	
水平展開の有(無)	優	優	
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

生産時と変化点時は、0.1以下で生産する
品証には、外銀検査指導書を作成してもらう
品質コントロールに行く。

対策実施日	承認	確認	担当
11年 6 月 17 日	丸岡	丸岡	
対策実施ロットNo 1.6.17.SS.1.01~	11.7.13	11.7.13	
水平展開の有(無)	優	優	
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

(誰が、いつまでに何を、どうする)

隣接ピンのバラツキに
注意して検査します。

対策実施日	承認	確認	担当
11年 6 月 17 日	山岸	小林	関口
対策実施ロットNo 1.6.17.SS.1.01~	11.7.19	11.7.19	11.7.19
水平展開の有(無)	優	優	
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

起因部署記入

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
有効性の評価									
対策後、1.6.17.SS.1.01~1.2.16.SS.1.17の書付点において、同不具合が無い為、有効性を有と判断致し。									

(株) 鈴木

Rev : B

CQM-22020-1

黒岩 11.7.26 映次
駒津 11.7.26 博久
佐竹 11.7.26 由浩