

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. 43F-3-010

生産 3 課 1 G

生産担当 鈴木

発行日: 2012年 3月 23日

承認 確認 担当

承認 黒岩 12.3.23 映次	確認 駒津 12.3.23 博久	担当 駒津 12.3.23 博久
---------------------------	---------------------------	---------------------------

生産担当: 2012年 3月 29日迄

検査担当: 2012年 4月 3日迄

業務担当: 年 月 日迄

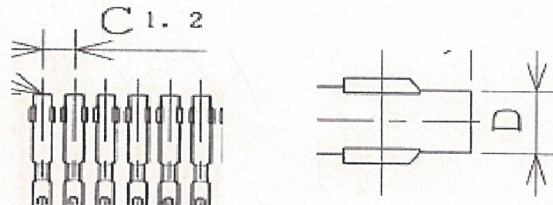
指定回答日: 2012年 4月 3日

図番	164884-2-11
品名	DF49-20P-0.4SD P端子
ロットNo	1-0268.0269
対象数量	1,270,000個
クレーム内容及び確認内容	

C項目0.4±0.02に対して0.38、0.47と規格外のもの有り

D項目0.23±0.01が.0252と規格外有り

写真・図



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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返すまで真の発生原因を掴む)

C,D項目規格外を発生させました。

モールドとの合わせにより C項目 0.245まで OK となっており
どうしても1~2ピンは 0.245MAX となってしまうが
修正が難しい。

マイス入規格も 0.237くらいが公差内
判断しづらい。寸法の維持が難しい。

不具合発生日: 2012年 2月 25日

P番号: P5254 -

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返すまで真の流出原因を掴む)

C, D項目規格外を流出させました。

測定時は規格内だったため OK と判断した。

画像 0.44
0.36で管理
C寸法に関しては画像により異常と見える。

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)

(なぜ発生したのかを3回繰り返すまで真の流出原因を掴む)

C, D項目規格外を流出させました。

C項目は公差内、D項目は 0.245MAX で OK。

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

○寸法の確認・修正を行う。

対策実施日: 12年 2月 23日

対策実施ロットNo. 次回検査ロット

承認 黒岩 12.3.24 清秀	確認 鈴木 12.3.24	担当 鈴木
---------------------------	---------------------	----------

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

○寸法の正確な公差を希望します。

↓
0.24 ± 0.005 へ変更

対策実施日: 12年 4月 4日

対策実施ロットNo. 次回検査ロット

承認 黒岩 12.3.24 清秀	確認 鈴木 12.3.24	担当 鈴木
---------------------------	---------------------	----------

(誰が、いつまでに何を、どうする)

D寸法の正確な公差を希望します。

(環境修正が実行できません) 0.24 ± 0.005 へ

対策実施日: 12年 4月 4日

対策実施ロットNo. 次回検査ロット

承認 黒岩 12.3.30 映次	確認 鈴木 12.3.27 博久	担当 鈴木 12.3.27 博久
---------------------------	---------------------------	---------------------------

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

新たな公差により品質管理
できます

承認 黒岩 12.4.02 映次	確認 駒津 12.3.31 博久
---------------------------	---------------------------

対策後、1:0273 ~ 1:0309の計5回
あり、不具合が無く合格判定を
予防処置 要、不要


承認 黒岩 12.5.17 映次	確認 駒津 12.5.17 博久
---------------------------	---------------------------

承認 黒岩 12.5.17 博久	確認 駒津 12.5.17 博久
---------------------------	---------------------------

2012年03月30日 15時09分

DF49P立端子 寸法不具合対策会議

不具合品名: DF49-20P-0.48D P端子

不具合内容:  D項目 C項目: ヒゲ NG
 0.23 ± 0.01 欠 0.252 NG

不具合ロット: 1-0268, 0269

数量: 1,270,000個

事実の確認

No. 268(S)- 全研 → M/D試験 OK

↓
生産中止

No. 269 270,000個で材交

↓
D項目修理

M/D 0.245 ± 0.005 MAXで生産の依頼

↓
修正後 0.24 で全ピン同様にOK

① ~ ⑤ 太い物あり M/D修正



↓
みぎが 0.245

② $0.235 \sim 0.245$ の公差の希望

③ $0.236 \sim 0.245$

$0.223 \times$ 太くはいい

ツアシもあるのがいい

④ ⑤ $0.236 \sim 0.245$

新パーツでヤジ 0.236 ネライ

↓
NOIして 0.24 ネライで作る

↓
現在のパーツ NGの場合

OK
M/D公差で
今後対応

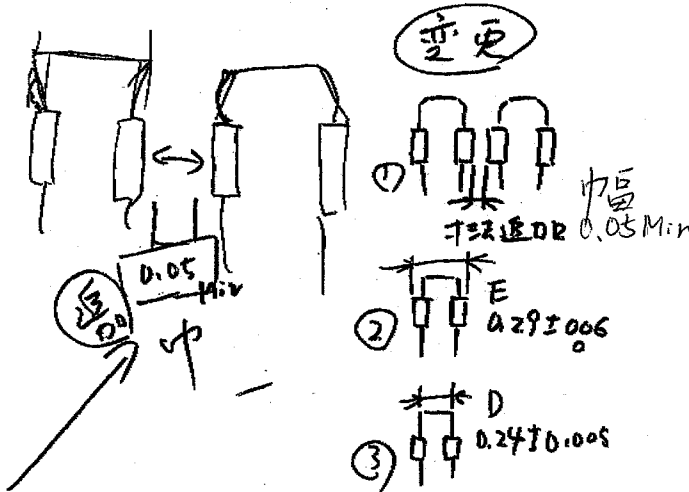
↓
品証 4/27

⑥ 0.29 ± 0.004

↓
 0.29 ± 0.006

OK
M/D OK

出席者: 佐高君, 富田君, 太田君
浅川君, 斎藤君, 鈴木君, 駒津君
市川君



現品: 0.252 は使用できない
ためハイキ