

66920071

【用紙-1】

## 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25日

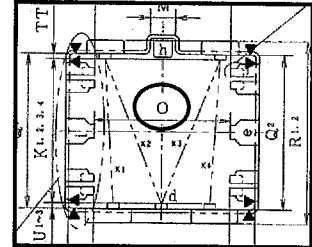
生産担当：2011年10月21日迄  
品技担当：2011年10月25日迄  
業務G担当：2010年10月25日迄

不具合整理No. 43F-10-013		
生産 4	課 2	G
生産担当		
発行日：2011年10月18日		
承認	確認	担当
駒澤 11.10.18 博久	佐竹 11.10.18 由浩	和田 11.10.18 哲夫

品質保証課記入

図番 CMCS-65A-S291  
品名 CMCSシールドケース  
ロットNo 11.09.24.3.8339  
対象数量 500  
クレーム内容及び確認内容  
寸法不具合。  
グランドコネクタ間寸法(検査指導書0項)プラス側規格外。  
規格：5.90±0.04に対し、5.945～5.953。  
組立機では調整不可能との事。  
残コンタクト500ピンが返却されます。

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回繰り返すて真の発生原因を掴む)

寸法不具合発生



寸法プラス目だたか調整せず



バラツキやすい寸法だった

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

寸法バラツキの場合必ずその時期を調整するよう  
作業者教育実施

O項を記録する 10/25～

対策実施日：2011年10月25日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 10/26以降のロット	丸岡 11.10.27 優	丸岡 11.10.27 優	宮崎
水平展開の有・無(無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

不具合ロット生産日：2011年9月24日  
P番号：P 5206 -

## 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回繰り返すて真の流出原因を掴む)

規格バラツキでの生産



寸法調整をしない



前ロットにさかのぼりて確認してはなかった

品質技術課・業務グループ 不具合ロットは品技測定外とした。  
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

ロットNo. 11.09.24.3.8200-8343

(なぜ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)

10/245, 8250  
(分岐点未検)

品技測定がアイルは規格内でした。

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

前ロットにさかのぼりて確認する。作業者教育

対策実施日：2011年10月25日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo 10/26以降のロット	丸岡 11.10.27 優	丸岡 11.10.27 優	宮崎
水平展開の有・無(無) (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)  
(毎ロット測定ポイントにて管理が必要ではないか。)

対策実施日：年 月 日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo	山岸 11.10.27 徳行	善哉 11.10.27 電彦	根本 11.10.27 美千代
水平展開の有・無(無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入)			

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、11.10.263, 0776～11.11.01.3.1386の品+5ロットにおいて、  
同不具合が無い為、有効性有と判断致す。

予防処置 要・不要

承認	確認	担当
駒澤 11.12.02 博久	佐竹 11.12.01 由浩	和田 11.11.30 哲夫

駒澤  
11.11.30  
博久

黒岩  
11.11.30  
映次

山岸  
11.11.30  
由浩

(株) 鈴木

Rev : C

CQM-22020-1