		不具合整理No. 43F-9
	品質異常改善通知	生産 1 課 1 生産担当 小山
	下記の製品は得意先検査の結果、不合格となり 再発防止の為対策を記入の上、指定回答日まで	3513.7 2011-7 1073
	生産担当:	
_		1111005
不具		[]
合内	証 図 番 B110019-002 課 品 名 C T 2827-052	写真・図
容	記 日 N A U 11 05 20 1 0000	接触部隣接
	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)	
	発生原因	発生対策
(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)	(SU 18)
	横直指導者に現り定て交目かけらった。変化点もなく状態です	9月の中で生型人一川でもどみ
	一個人工的工作と対して大型がはかった。多いないではて大阪であ	16 proエレス・対抗ではした。
:	(ナゼ発生したのかを3回繰り返すて真の発生原因を掴む)	また2号オニクノスキ対象をして生産に
		1九十五十二十八日東七十五道
	1	
,		
		対策実施日: // 年 夕 月 / 7、日 承 認 確 認 担
	不具合切外生産日: // 年 5 月3 0日	対策実施ロフトMa、 トイパ、 0 ダ、 バフ、 ルクシント 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は資番を配入) () / 実施
起因	P番号: P\$\$/3-0-0	(有の場合、対象製品名又は図番を配入) 11.70,11
		, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,
部人	流出原因	二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十
部署	流出原因 生産課)・ めっき課 ・ 技術課 ・ (環環現物現実の確認・履歴・変化点の確認)	流出対策
部	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)	二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十
部署記	生産課)・めっき課 ・技術課 ・ ()	流出対策
部署記	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) 「振査指式書に残り定項目ガバナガッででよう	流出対策
部署記	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) 「振査指式書に残り定項目ガバナガッででよう	流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 大友変格等 17 近やひした、
部署記	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) 「振査指式書に残り定項目ガバナガッででよう	流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 大変ない。 「大変ない。」 「大変ない。 「大変ない。」 「大変ないない。」 「大変ない。」 「大変ないない。」 「大変ない。」 「ない。」 「ないない。」 「ないないない。」 「ないないないないないないないないないないないないないないないないないないない
部署記	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) 「振査指式書に残り定項目ガバナガッででよう	流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 大気 方は 3 17 近わ 2 (下、 対策実施日:
部署記	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) 「振査指式書に残り定項目ガバナガッででよう	流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 「友女子」」「「本 タ 1 月 1 日 承 認 確 認 生 対策実施ロントル アイバ、の 3 1 7 1 10 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
部署記入	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) ・ 大き 古 子書 に 別り足で以目 ガバナ けってっていか (ナゼ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) ・ 最質技術課 ・ 業務グループ・品質保証課	流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 大気 方は 3 17 上 中 足 下、 対策実施ロットル ケー//、の 5 17 人のの 2 2 2 11.10.11 (
部署記入	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) ・ 大き 古 ・ ま に 残り足 切目 ガバナ ・	流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 大変 する 第 17 上中 し 「
部署記入	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) ・ 大き 古 ・ ま に 残り足 切目 ガバナ ・	流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 大気 する
部署記入	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) ・ 大き 古 ・ ま に 残り足 切目 ガバナ ・	流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 大気 する
部署記入	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) 「大き者」と、表別と「切目ガブブ・ していめ (ナゼ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 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・ (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認・ (大世発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 本は、当して、おり、これである。(お工用 チ)) 本は、自己によった。(お工用 チ)) 本は、自己によった。(お工用 チ))	流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 大東立ちらろう。 対策実施ロナトルをイ//、のタークー人のの/2 水平展開の有/無 (有の場合、対象製品名又は國歌を記入) (はが、いつまでに何を、どうする) ストイス具合状況で存む。 、
部署記入	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) 「大き者」と、表別と「切目ガブブ・ していめ (ナゼ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 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・ (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認・ (大世発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 本は、当して、おり、これである。(お工用 チ)) 本は、自己によった。(お工用 チ)) 本は、自己によった。(お工用 チ))	流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 大東立ちらろう。 対策実施ロナトルをイ//、のタークー人のの/2 水平展開の有/無 (有の場合、対象製品名又は國歌を記入) (はが、いつまでに何を、どうする) ストイス具合状況で存む。 、
部署記入	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) 「大き生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 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・ (決せ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大き発生したのかを3回繰り返す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) 大東立ちららる。17 近中 日本 認 確 認 担 対策実施ロットル イ//、のタ・17・人のの12 水平展開の有無 (11.10.11) (有の場合、対象製品名又は図書を配入) (注が、いつまでに何を、どうする) スイト 不具合状 沢 工作され し、
部署記入	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) 「大き生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 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・ (決せ発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大き発生したのかを3回繰り返す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) 大東方は第3-17 上中 日 承 認 確 認 担 対策実施ロットル ケー//、のタ・17・人のの/ユ 水平展開の有 無 11・18・11 中志 (信能が、いつまでに何を、どうする) ・ 大
部署記入	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) 「技術器・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) 「現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 「大き生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大き発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大き発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大き発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大き発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)。下。 「おいて最いなすて真の流出原因を掴む)。下。 「おいて最いなすて真の流出原因を掴む)。下。 「おいて最いなすで、ないでない。」 「おいてはないである。「ないでない。」 「おいてはないである。「ないでない。」 「おいてはないである。「ないでない。」 「おいてはないである。「ないでない。」 「おいてはないである。「ないでない。」 「おいてはないである。「ないでない。」 「おいてはないである。「ないでない。」 「おいてはないである。「ないではない。」 「おいてはないである。「ないではない。」 「おいてはないではない。」 「おいてはないではないではない。」 「おいてはないではないではないではないではないではないではないではないではないではないで	流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 大東立ちら第17 近中以 (本) 対策実施ロ・トルン // の ・ 17 1,00/2 水平展開の有無 (有の場合、対象製品名又は図夢を配入) (まが、いつまでに何を、どうする) ・ 大
部署記入 品	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) 「技術報 ・ 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) 「大き生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大き生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大き生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大き生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大き生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大き生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大き生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大きましたのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大きましたのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大きましたのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大きまましたのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大きまましたのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大きままままままままままままままままままままままままままままままままままま	流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 大東方は第3 17 上中 日本 認 確 認 担 対策実施ロットNo. イ//、の 5・17 人のの/2 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) (11.10.11) (はが、いつまでに何を、どうする) イスト 「大手」 (本
部署記入 品	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) 「大き生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 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) 「大き生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大き生したのかを3回繰り返すで真の流出原因を掴む) 「大き生したのかを3回繰り返すで真の流出原因を掴む) 「大き生したのかを3回繰り返すで真の流出原因を掴む) 「大き生したのかを3回繰り返すで真の流出原因を掴む) 「大き生したのかを3回繰り返すで真の流出原因を掴む) 「大き生したのかを3回繰り返すで真の流出原因を掴む」) 「おきましたのかを3回繰り返すで真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出を理な」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出を理な」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出を理な」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出を理な」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出を3回線の表現で真の流出を3回線の表現で真の流出を3回線の表現で真の流出を3回線の表現で表現でませる。ませる。ませるませる。ませる。ませる。ませる。ませる。ませる。ませる。ま	流出対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 大東方は第3-17 近中 区 (
部署記入	生産課)・めっき課・技術課・ (現環現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 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) 検査者・受化点の確認 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) (力・分かった。(起工程 よ)) を対して、	(誰が、いつまでに何を、どうする) 大東方は 3 17 上中 日 承 認 確 認 担 対策実施日: /年 月 / 月 / 100/2 水平展開の有 無 11.10.11 (市の場合、対策製品名又は図書を配入) (11.10.11 (中志) / 実施 (11.10.12 (11.10.12) (11.10.12) (11.10.12 (11.10.12) (11.10.12) (11.10.12 (11.10.12) (11.10.12) (11.10.12) (11.10.12 (11.10.12)
部署記入 品	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) 「大き生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 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) 「大き生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む) 「大き生したのかを3回繰り返すで真の流出原因を掴む) 「大き生したのかを3回繰り返すで真の流出原因を掴む) 「大き生したのかを3回繰り返すで真の流出原因を掴む) 「大き生したのかを3回繰り返すで真の流出原因を掴む) 「大き生したのかを3回繰り返すで真の流出原因を掴む) 「大き生したのかを3回繰り返すで真の流出原因を掴む」) 「おきましたのかを3回繰り返すで真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出原因を掴む」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出を理な」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出を理な」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出を理な」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出を理な」) 「大き生したのかを3回線の表現で真の流出を3回線の表現で真の流出を3回線の表現で真の流出を3回線の表現で真の流出を3回線の表現で表現でませる。ませる。ませるませる。ませる。ませる。ませる。ませる。ませる。ませる。ま	(誰が、いつまでに何を、どうする) 大東方は 3 17 12 17 10.11 対策実施ロ・トル

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頂きます。 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

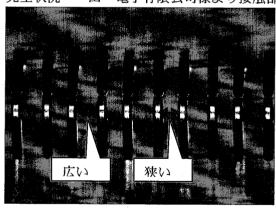
品名

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、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 ヶ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

2011年10月8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





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頂きます。 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

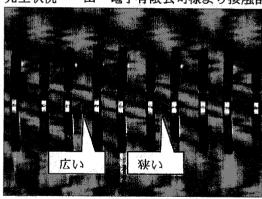
品名

CT3837-CF2 プレスロットNo. H.11.05.30.1.0029

数量

50,000ケ

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