

## 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： 2013年03月22日

発生原因 めっき課： 2013年03月22日

流出原因 めっき課： 2013年3月22日

流出原因 -： -

不具合整理No. 44K-03-004

担当課 めっき室

担当者 米澤新太郎

発行日： 2013年03月19日

承認 確認 担当

承認 13.3.19 浅川 裕規  
確認 13.3.19 浅川 裕規  
担当 13.3.19 米澤 新太郎

品質保証課記入

仕様番号 415CPB-097-52F (PB4H H1.530CT)  
品名 PB-4H (0.4MMB-B) H=1.5 PLUG CONTACT  
ロットNo 13.02.22-S4.J.0022.A  
対象数量 499,600  
不具合内容及び確認内容

プロテクタ変形  
成形連続生産中約2000個のところでカシメミスにより停止。  
カシメ型からプロテクタがつぶれた端子が発見された。  
MDより返却有り。

写真・図

## 発生原因

## 発生対策

めっき課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

11-11 外周より 20mm 内側での変形の為、

原因調査を行っています。

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施の場所

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

不具合の生産日： 年 月 日

金型番号： P5826

## 流出原因

## 流出対策

めっき課

(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回繰り返して真の流出原因を掘む)

707777 変形は気が付かなかった

画像装置のアラームが鳴るを止めた

画像装置で707777変形を検出する様子を  
いなくした。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

画像装置で707777変形を検出する様子を  
いなくした。  
アラームが鳴る、また、端子変形と707777変形を  
確認し、防止した。

対策実施日： 13 年 3 月 15 日 承認 確認 担当

対策実施の場所

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

(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回繰り返して真の流出原因を掘む)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施の場所

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

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

発生原因調査中。

承認 13.3.19 浅川 裕規

確認 13.3.19 浅川 裕規

対策後13.04.20.S4.X.001-006.A/B~13.09.24.S4.B.001-010.A/Bの計5ロットにおいて同一不具合は発生し、原因は原因が判明し、対策済み。

承認 13.5.23 浅川 裕規

確認 13.5.23 浅川 裕規

担当 13.5.23 浅川 裕規

流出は画像にて707777変形を検出する様子を  
防止

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1