

24910029

【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：2013年11月06日

発生原因 生産課：2013年10月29日迄

流出原因 生産課：2013年11月01日迄

流出原因 品質技術課：2013年11月06日迄

不具合整理No. 45F-10-010

担当課 生産一課 1 G

担当者 関谷和彦

発行日：2013年10月24日

承認 確認 担当

品質保証課記入

仕様番号 415CPB-097-52F (PB4H H1.53CT)

品名 PB-4H (0.4MMB-B) H=1.5 PLUG CONTACT

ロットNo 13.08.02-S1. J. 0010-0011AB, 13.08.03-S1. J. 0013, 0017AB

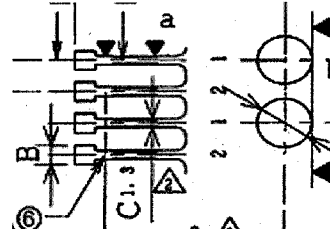
対象数量 3,336,700

不具合内容及び確認内容

寸法不良

C項 0.12+0.005/-0.01に対し0.128の物有り。

写真・図



## 発生原因

## 発生対策

生産課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

(ナゼ発生したのかを3回繰り返し真の発生原因を掘む)

規格上限で当初から生産していた

↓

100%試験で問題なかった

↓

量産開始から2年

不具合発生日：13年8月2日

金型番号：P5826

(誰が、いつまでに何を、どうする)

測定ポイントのズレが生じない様、  
統一しました (C1, C2, C3で)

管理

対策実施日：13年12月26日 承認 確認 担当

対策実施時No. 次ロットより

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

## 流出原因

## 流出対策

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(ナゼ発生したのかを3回繰り返し真の流出原因を掘む)

規格が厳しので毎日確認していた

↓

1mm単位の調整の為、調整を必要とした

(誰が、いつまでに何を、どうする)

検査よりやり直し、早急にアサインを  
上げてもらう様しました。

対策実施日：13年12月26日 承認 確認 担当

対策実施時No. 次ロットより

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

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(ナゼ発生したのかを3回繰り返し真の流出原因を掘む)

当初よりプラス公差にあり、問題発生したことが  
あるため、  
1mmの公差から7mmの公差に拡大した  
ため、  
1mmの公差に引き上げた

(誰が、いつまでに何を、どうする)

規格限界の場合に引き上げ

対策実施日：13年12月26日 承認 確認 担当

対策実施時No. 次ロットより

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

作業者間やり、  
→ 問題無し

黒岩  
14.1.10

和田  
14.1.10  
哲夫

対策後 14.10.29-S1. L. 0001A-B ~ 14.11.06-S1. N. 0004  
A-Bにおいて、同不具合が無い為、有効性を評価し、  
継続する。

黒岩  
15.3.21  
映次

和田  
15.3.21  
哲夫

和田  
15.3.21  
哲夫

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1