

## 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-5-018		
生産	1	課	1 G
生産担当	小山		
発行日	2012年 5月 29日		
承認	確認	作成	
黒岩 12.5.30 映次	藤牧 12.5.29 和義	山田 12.5.29 健太	

指定回答日：2012年6月5日

生産担当：2012年6月1日迄

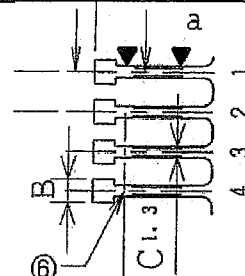
検査担当：2012年6月5日迄

業務担当：年 月 日迄

図番 415CPB-097-51F  
品名 PB4-H (0.4mm B-B)  
ロットNo 111011-S1G037B  
対象数量 497,000個  
クレーム内容及び確認内容

A項目 端子ピッチ0.4±0.02に対して実測値  
0.0375、0.0425と規格公差外。

写真・図



## 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)

特におし

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)

1R後発生、トランプ



数量が高い



材料の影響で変動している

(誰が、いつまでに何を、どうする)

修正、検封

・ 1R後のピッチ調整を実施する

不具合発生日：11年 10月 11日

P番号：P5826-00

## 流出原因

## 流出対策

(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回繰り返して真の流出原因を掴む)

スタート時、寸法問題があったが、途中で変動した

1R後、規格限界で変動が確認された

規格A7.1の下の良品と作

良品を多く確認した

(誰が、いつまでに何を、どうする)

1. 規格限界の発生は、1R後には発生しないように、1R後のピッチ調整を実施する

対策実施日：12年 5月 25日

対策実施日：12/6

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)・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回繰り返して真の流出原因を掴む)

測定時規格内でした

バラッキがあった物と見られます

規格ギリギリの物は、修正依頼が実方法

(誰が、いつまでに何を、どうする)

注意修正依頼を発行し、生産課に通知する

対策実施日：13年 1月 18日

対策実施日：13/1

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

作業時に発生し、確認済み

黒岩  
13.4.09  
映次藤牧  
13.4.09  
和義

対策後13.1.29.52.1.00018~13.02.02.52.1.00018の言とロットにおいて、同不具合が発生し、有効性が確認できず、断続します。

予防処置 要(不要)

黒岩  
13.4.09  
映次藤牧  
13.4.09  
和義藤牧  
13.4.09  
和義

(株) 鈴木

Rev : D

CQM-22020-1