

## 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：2012年2月14日

生産担当：2012年2月10日迄

検査担当：2012年2月14日迄

業務担当：年 月 日迄

不具合整理No. 43F-1-009

生産 4 課 1 G

生産担当 内堀

発行日：2012年1月27日

承認 確認 担当

承認 佐竹 和田

承認 12.1.27 12.1.27 12.1.27

承認 博久 由浩 哲夫

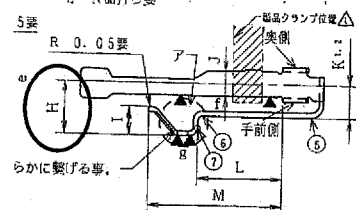
不具合内容

品質保証課記入

図番 SDKR-SRRS-5  
品名 SDKリバースタイプカードロックコンタクト  
ロットNo 17000  
対象数量 11.12.08.1.0719, 0721  
クレーム内容及び確認内容

寸法不具合  
規格1.725±0.05に対し、実測値：1.779~1.800  
自動機でコンタクト交換後、接点高さNG多発。

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)

寸法規格外  
↓

寸法バラツキ?  
↓

規格に直し757個ではある。

不具合の出生産日：11年12月08日

P番号：P4543

## 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)

サンプルでは寸法規格内の為発見できませんでした。  
↓  
↓

## 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回繰り返すて真の流出原因を掴む)

寸法再測定しましたが規格内でした。  
↓  
↓

## 発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

金型寸法にラソキ対策でバーン  
見直し加工

対策実施日：2012年2月10日

対策実施時刻：次回生産ロットより

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

承認

確認

担当

承認 丸岡

確認 丸岡

担当 内堀

承認 12.2.13

確認 12.2.13

承認 優

確認 優

承認 優

## 流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

規格センターねらいでの加工、N10ピン  
測定でバラツキの確認をする。

対策実施日：2012年2月10日

対策実施時刻：次回生産ロットより

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

承認

確認

担当

承認 丸岡

確認 丸岡

担当 内堀

承認 12.2.13

確認 12.2.13

承認 優

確認 優

承認 優

(誰が、いつまでに何を、どうする)

寸法測定時、H項目に加工精度に  
追っています。

対策実施日：2012年2月14日

対策実施時刻：次回ロットより

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

承認

確認

担当

承認 山岸

確認 小林

担当 横地

承認 12.2.14

確認 12.2.14

承認 景子

確認 景子

承認 景子

確認 景子

承認 景子

確認 景子

承認 景子

確認 景子

承認 景子

確認 景子

承認 景子

確認 景子

承認 景子

確認 景子

承認 景子

確認 景子

承認 景子

確認 景子

承認 景子

確認 景子

承認 景子

確認 景子

承認 景子

確認 景子

承認 景子

確認 景子

承認 景子

品質保証課

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

次回ロット確認済み。当該部品の  
特性問題ありと見做す。

承認 12.4.24

確認 12.4.24

対策後、12.05.13.1.0719~12.05.08.1.0719  
562555ロットにおいて、同不具合は発生し  
ず。有効と判断致す。

承認 12.7.05

確認 12.7.5

担当 12.7.5