

66901234

【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。

生産担当： 2011年 8月 26日迄

洗浄熱処理： 2011年 8月 23日迄

品技担当 2010年 8月 29日迄

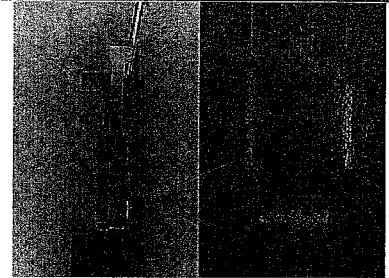
指定回答日： 2011年 8月 29日

不具合整理No. 43F-8-012		
生産 4	課 1	G
生産担当 小林 (よ)		
発行日： 2011年8月23日		
承認	確認	担当
11.8.24 柳久	11.8.23 佐竹 由浩	11.8.23 和田 哲夫

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	11.07.08.1.0600
対象数量	10,000
クレーム内容及び確認内容 打痕。 対象品は限定合格を頂いています。	

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)

7ヶ所を確認した所、抜き欠が先般から
11ヶ所した。

(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)

打痕が発生

抜き欠の先般から発生しました。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

金型の事後確認で7ヶ所の
先般から確認するように改定。
X-テの必要が無い場合も必ず確
認改定。→ 宮澤に依頼済。

8/30

不具合発生日： 11年 7月 8日

P番号： P 4543 - 00

対策実施日： 11年 8月 30日

対策実施内容 上記以降の生産ロット

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

丸岡

南谷

山本

11.8.30

優

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)

打痕が流出

サンプルの見逃し

(誰が、いつまでに何を、どうする)

該当部位の重点確認を行う。
外觀指導書に追記してもらう

8/30

対策実施日： 11年 8月 30日

対策実施内容 上記以降のロット

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

丸岡

南谷

山本

11.8.30

優

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)

該当ロットサンプルに打痕が2ヶ発生していました。
(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) 他に発生はありませんでした。

サンプルを見逃しました。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

外觀指導書に追記してもらい、重点確認を
実施します。

8/30

対策実施日： 11年 8月 30日

対策実施内容 上記以降のロット

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

山岸

小林

渡田

11.8.30

徳行

11.8.30

素子

11.8.30

里菜

原因区分	<input checked="" type="checkbox"/> 作業	<input checked="" type="checkbox"/> 金型	<input type="checkbox"/> 材料	<input type="checkbox"/> 検査工程	<input type="checkbox"/> 設備	<input type="checkbox"/> 梱包・輸送	<input type="checkbox"/> 管理・仕様	<input type="checkbox"/> 顧客	<input type="checkbox"/> その他
有効性の評価						予防処置 要・不要			
対策後、11.12.08.1.00705~12.02.14.1.0806の言+5Dout において、同不具合が無い為有効性有りと判断致す。						承認 柳津 12.3.21 確認 佐竹 12.3.21 担当 和田 12.3.19			

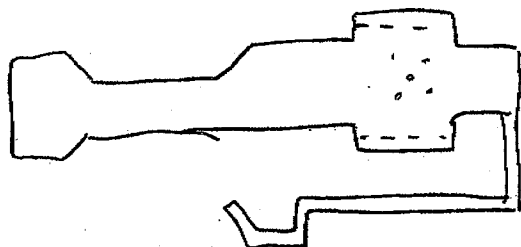
(株) 鈴木

Rev : C

CQM-22020-1

2011年08月29日 15時51分

SDKR-SRRS-5 (カドロック) 打痕



対象品: 11.07.08.1. 600

11.07.08.1. 587~600 (配合) プレ287 内堀
 8.03.1. 601~620 プレ286 小林
 04.1. 621~650 プレ286 小林
 05.1. 651~680 プレ286 小林
 08.1. 681~704 プレ286 小林
 全研
 小林
 内堀

原因
 シフ
 抜きタイのクッキング

対策

○ 抜きR → 大 検討中
 ○ 事後確認 (全型 スキルに実施)
 ナンカ無ても実施 (連絡書作成 → メンファイル入)
 今回の事例を盛り込む
 宮澤 和田

サンプルに発生したものが
 程度か、はかた。




1/600 → 製品部12所
 604 → ナンカ13所
 618 → 製品部11所

小さくても
 サンプルに
 打痕があったら、型あらず

外観指導書作成

生産課
 品技
 品証 和田 7/2 50

601~704 は回収依頼(ない)
 (サンプルでの発生が、上記3カ所のみの為)

承認		
認可	調査	担当
 11.8.29 博久	 11.8.29 由浩	 11.8.29 哲夫