

P-498		P番实施依赖书		承认 技術部 2019 JUN 04 經理 宋	确认 /	担当 技術部 2019 06-03 黃偉
标题	M3螺丝种类削减			试用机种	MD-70CD-S	
说明会	日 时: 月 日 时 分 ~ 时 分			场 所	第一会议室	
	出席者: 见左下					
予 定	试用台数: 100台			实施LOT: 196LOT		
	部 品 出 库: 年 月 日			组立时间: 2019年6月		
	报告会时间: 年 月 日 时 分			报告会场所: 第一会议室		
	QA临场检查: 全部检查 分开检查 其他方式					
<p>P 番内容 (目的、调查项目、注意点、QA检查时的制品形状等)</p> <p>MD-CD1MK3/MD-CD1BMK3/MD-70CD组立使用M3螺丝种类削减效果确认。</p> <p>1. P-TITE与B-TITE 螺丝牙型变更 (设计变更EA5744已经变更完毕)</p> <p>B00192708A SCREW, BPP 3*8FZB G → B00199708A SCREW, BPB3*8 FZB G</p> <p>B00192710A SCREW, BPP 3*10FZB G → B00199710A SCREW, BPB3*10 FZB G</p> <p>2. 长6mm螺丝变更长8mm螺丝统一化。</p> <p>B00199706A SCREW BPB 3*6FZB G → B00199708A SCREW, BPB3*8 FZB G</p> <p>[确认项目]</p> <p>*组立作业螺丝是否有滑牙, 锁付不到位, 部品破损等不具合出现。</p> <p>*螺丝长度变更后, 是否干涉其它部品作业以及是否有螺丝过长刮伤员工情况。</p> <p>*螺丝锁付扭力不变。</p>						
报告会	日 时: 月 日 时 分 ~ 时 分			场 所		
	出席者:					
实 绩	试用台数:			实施LOT:		
	部 品 出 库: 年 月 日			组立时间: 年 月 日		
<p>报告内容 (调查结果、结论等)</p> <p>制造-课: 依P-498内容实施, 未发现P番相关不良。为方便作业, 建议PCBA, VOL KEY IF和PCBA, PHONE锁付用螺丝B00199706A SCREW BPB 3x6不变更。判定"合格"。</p> <p>制技: 依P-498连络进行P番, 未发现P番相关不良。为方便作业, 建议PCBA, VOL KEY IF和PCBA, PHONE锁付用螺丝B00199706A SCREW BPB 3x6不变更。判定"合格"。</p> <p>品证: QA抽检26台, 检查时没有发生与P番相关的不良。</p> <p>技术: 依P-498实施, 未发现P番相关之不良。但是为方便作业, 建议PCBA, VOL KEY IF和PCBA, PHONE锁付用螺丝B00199706A SCREW BPB 3x6不变更。判定"合格"。</p> <p>综上所述: "P番合格"。</p>						
配布先	P番结果: 合·否	QA承认	承认	确认	担当	差 替
董事长	P番品的处理:	品保部 2019 JUN 17 經理 王	技術部 2019 JUN 15 經理 宋	技術部 2019 06-15 副課長 胡	记 号	
总经理	出庫可!				年 月 日	
技术课					承认	担当
品管课						
电脑课						
制一课						
制二课						
生管股						
部管股						
受检股						
采购股						

配布先
(改定:110912)
本社
SCM本部
SCM管理部
管理課
購買課
音響機器(事)
営業部
海外販売課
国内販売課
カスタマーサポート課
マーケティング部
開発部
部長(兼)のみ
H/W開発1課
H/W開発2課
F/W開発課
機構開発課
開発業務課
技術課
情報機器(事)
SCM本部
品質保証部
部長
品証1課
品証2課
安規・環境管理課
入庫
TMS(青柳)
TMS図面管理
TMS(富士吉田)
MTS
修理センター
パーツセンター
海外
TTC(台北)
DTA
TAC
社外
竹村電子
その他(上記以外)

P-996		P番 EPP		実施依頼書		承認 2019.5.27 松浦		検図 2019/5/24 鴛田		担当 2019/5/24 松本ミ					
標題: M3螺丝種類削減						機種: MD-70CD-S									
説明会		日時: 年 月 日 時 分 ~ 時 分 場所: 出席者:													
予定		該当台数: 100 部品出庫: 年 月 日 報告会日時: Q A立会検査: 不要				実施ロット: 196LOT 組立時期: 2019年6月 報告会場所: P番 P P実施場所: DTA									
P番/P P内容(目的、調査項目、注意点、Q A検査時の製品形態等) MD-CD1MK3/MD-CD1BMK3/MD-70CD-Sの組立で使用する、M3螺丝の種類の削減効果を確認する。															
1) P-TITEからB-TITEへの変更(設計変更EA5774にて変更)															
B00192708A SCREW, BPP 3*8 FZB G → B00199708A SCREW, BPB 3*8 FZB G															
B00192710A SCREW, BPP 3*10 FZB G → B00199710A SCREW, BPB 3*10 FZB G															
2) 長さ6mmの螺丝を長さ8mmに統一化。															
B00199706A SCREW, BPB 3*6FZB G → B00199708A SCREW, BPB 3*8 FZB G															
(確認項目) *組立作業で螺丝馬鹿(滑牙)、着座(締結)不良、部品破損が発生しないこと。 *螺丝長さ変更による、他部品への干渉や工員の怪我(受傷)が無いこと。 *螺丝の締結扭力は変更無し。															
報告会		日時: 年 月 日 時 分 ~ 時 分 場所: 出席者:													
実績		該当台数: 部品出庫: 年 月 日				実施ロット: 組立時期: 年 月 日									
報告内容(調査結果、結論等)															
SCM管理部門		品質保証部門				技術部門									
MP投入: 可・否		P番/P P品の処置:				信認結果: 合・否 P番/PP結果: 合・否									
P番: 課長 PP: 部長 承認		P番: QA課長 PP: QAセ長 承認				Rev		B	C	D	E	F	承認	検図	担当
						年月日		5/30							
						承認		松浦							
						担当		松本ミ							

ティアック株式会社

注意: 海外の生産委託会社に依頼する場合は、英語版を添付のこと。

処理ルート: 発行元→配布→説明会→報告会→Q A→SCM管理部→発行元→配布

詳見P-498

EPP開始可の承認
(部長)

TEAC

生产部联络书

发行NO.

发行 2019年6月14日

标题: 关于P-498 P番结果报告

P番内容: 依P-498内容实施(螺丝变更)

P番日期: 2019.6.11--2019.6.12

P番机种: MD-70CD

P番LOT: 196LOT

P番号码: DM(1960001-100).

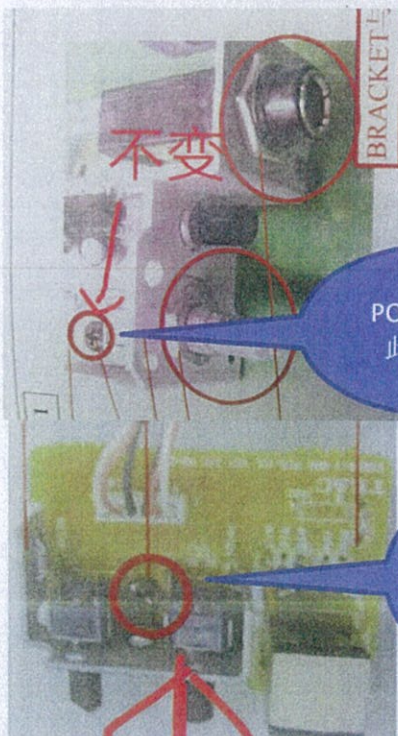
P番台数: DM仕向100台.

P番线别: 组立1班

P番结果: 按P番联络实施结果如下;

生产线在生产过程中没有发现螺丝滑牙、难锁、锁不到位的现象,但是为了作业方便有以下建议。

1) PCB, VOL KEY I/F 和PCB PHONE 上各1PCS螺丝希望不变, 用回以前的 B00199706A SCREW BPB 3* 6 的螺丝, 此螺丝在加工班作业, 组立线不受影响 因为在组立线组装时会挡住 PCB FRONT, 作业时不好装



配布先

技术部

品管课

总务课

生管课

生技课

采购课

部管课

营业课

自插班

手插班

修正班

加工班

2班

6班

7班

8班

综合判定为合格

承认

承认

确认

担当



韦永初

TEAC

生产技术部联络书

发行NO:

发行日期: 2019年6月14日

标题: 关于P-498 P番结果报告

P番内容: 依P-498联络进行P番 (螺丝变更)

P番日期: 2019.6.11—2019.6.12

P番班别: 1班

P番机种: MD-70CD

P番LOT: 196 LOT

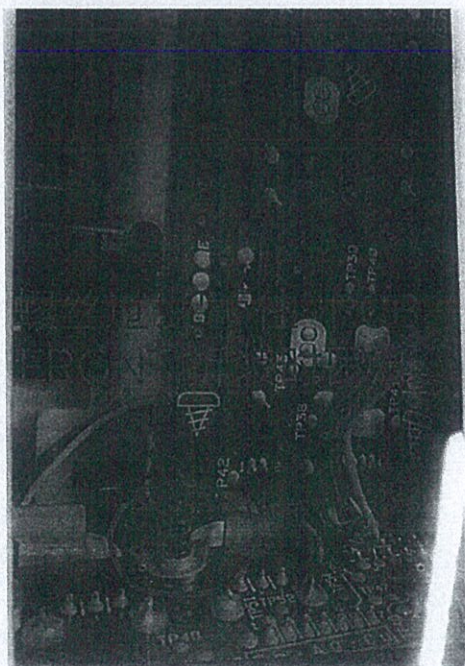
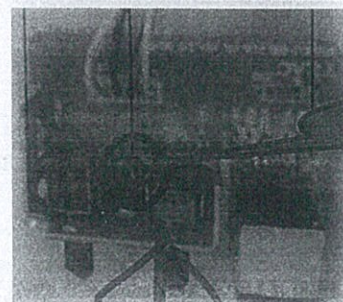
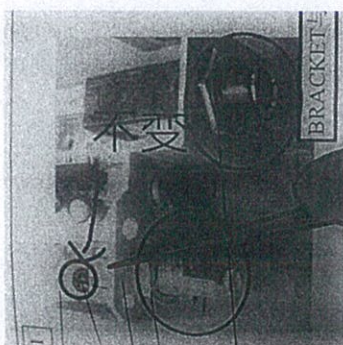
P番号码: DM(1960001-100).

P番结果: 生产线在生产过程中没有发现螺丝滑牙、难锁、锁不到位的现象,
但是为了作业方便有以下建议。

PCB,VOL KEY I/F 和PCB PHONE 上各1PCS螺丝建议不

变, 用回以前的 B00199706A SCREW BPB 3* 6 的螺丝, 此螺丝在加工班作业。

但是在组立线组装时会挡住 PCB FRONT 导致作业时困难容易刮伤LED灯。



P番判定: 合格

承认	承认	确认	担当
			史向阳

配布先:
董事长
副总经理
电脑课
开发部
技术部
品管课
总务课
生管课
部管股
采购课
业务股
会计课
受检课
技术课
制一课
制二课

P-498 MD-70CD-S M3螺丝种类削减 QA检查结果报告书

标题: MD-CD1MK3/MD-CD1BMK3/MD-70CD组立使用M3螺丝种类削减效果确认

P番内容:

1. P-TITE与B-TITE螺丝牙型变更(设计变更EA5744变更完毕)

B00192708A BPP 3*8FZB → B00199708A BPB 3*8 FZB

B00192710A BPP 3*10FZB → B00199710A BPB 3*10 FZB

2. 长6mm螺丝变更为长8mm螺丝统一化。

B00199706A BPP 3*6FZB → B00199708A BPB 3*8 FZB

P番生产班: 组立1班

QA检查日期: 2019/6/11~2019/6/12

P番仕向: JPN

P番台数: 预计 JPN 1960001-100

实际生产完成1960001-100 共 100 台

P番结果: QA抽检26台

检查时没有发生与P番相关的不良

P番QA检查判定结果:

合格

承认	承认	确认	担当
品保部 2019-06-13 經理 王		品管課 2019-06-13 課長 謝	品管課 2019-06-13 股長 鐘

配布: 技术部

P番P-498报告

P番内容:M3螺丝种类削减

- ①B00192708A SCREW, BPP 3*8FZB G → B00199708A SCREW , BPB3*8 FZB G
 ②B00192710A SCREW, BPP 3*10FZB G → B00199710A SCREW , BPB3*10 FZB G
 ③B00199706A SCREW BPB 3*6FZB G → B00199708A SCREW , BPB3*8 FZB G

P番LOT:196LOT

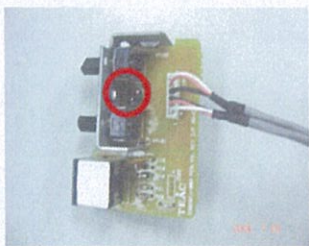
P番机种: MD-70CD-S

P番台数: DM仕向100台

P番实施: P番依赖P-498实施

测试情况:

1. B00192708A SCREW, BPP 3*8FZB G → B00199708A SCREW , BPB3*8 FZB G
 确认组装OK。
2. B00192710A SCREW, BPP 3*10FZB G → B00199710A SCREW , BPB3*10 FZB G
 确认组装OK。
3. B00199706A SCREW BPB 3*6FZB G → B00199708A SCREW , BPB3*8 FZB G
 PCBA, VOL KEY I/F锁付BRACKET 1处制造联络组装有干涉, 建议不变更, 继续使用3*6。
 PCBA, PHONE锁付BRACKET 3*6建议不变更。
 原因: PCBA, PHONE与PCBA , VOL KEY IF在加工班加工, 防止作业混淆。
 其它各处确认组装OK。



PCBA, VOL KEY I/F



PCBA, PHONE

综上, 技术部判定此次螺丝统一化无P番相关之不具合, 故判定此次P番合格。

配布先
董事长
总经理
开发部
制造部
制一课
制二课
技术课
品管课
生管课
采购课
受检课
部管课
业务课
自插班
手插班
修正班
加工班

	承认	确认	确认	担当