不具合整理No. 45F-07-019 担当課 生産一課1G 品質異常改善通知符 下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。 発行日: 2013年07月26日 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。 発生原因 生産課: 2013年07月31日 近藤 流出原因 生産課: 2013年07月31日 迄 13, 7.26 13, 7, 26 指定回答日: 2013年08月05日 不具合内容 2013年08月05日 流出原因 品質技術課: 仕様番号 8230-5244 写直・図 品名 T2A 090 TERMINAL ロットNo 13.07.22.C9670 017-019 対象数量 306,000 不具合内容及び確認内容 発生対策 --------(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認) メンテナンス課により、 エッチングバリ ユッチングバリ、落下によるダゴン 対策をしてもらいました。ハローツの追込。 (ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む) 次回一时時。確認人好。 エルチングによるバリが、おやすい。 バリが落下してしまた。 落下したバリヒより、タュンかできた。 対策実施日: / 3 年 8 対策実施ロットNa 次回経のテエリ 水平展開の有 (無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 不具合四十生産日: |3年 7月 22日 翌期 13 8,02 I 7095 金型番号 : 起因 流出対策 流出原因 誰が、いつまでに何を、どうする) (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 、 の製品に限好、もり度外観検直の ガン、外観機での見落とし、 意織と高め、し、かりと確認をする (ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)
おおれの メノキ しょよる ワコンも タッツ・ 製品の先端にあり、見ずらかった。 8 л 2 п 対策実施ロット的こと回路とロットキゾ 好がない戦品の為、意識はしいたが、 3 F 品質技術課 現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 火ず、全体をじっくり見て、 異常を 見啓ま申ない様にする. (ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) りもかいヤキズヤ変色が9月に製品 先立市の安色を見ていて タラントニな気ラかなかが無実施のトル次回接のナン 担 当 13, 8,03 13.8.02 平はな面も重視して見ていたので、気がかなかる 区金型 原因区分 □作業 □材料 □検査工程 □梱包·輸送 □管理·仕様 □顧客 □その他 認 承 認 効果の確認 有効性の評価 大事後 13089-C9 670033-1~ 130821-08790 0325 のまナラロットにおいて、同不真会が無い流。 有象析と有りと挙目世行致します。 近藤 式oンチ 対策後の生産 状・況にて 近藤 13, 8, 23 13, 8, 05 13, 8, 23 3, 8, 05 確認

Rev: A