【用紙-1】 発行日: 2017年11月23日 不具合整理No. 部品製造部(コネクタ) 49F-11-012 生産4-1 発 行 不具合連絡書 先 技術部門 品質技 承認 確認 作成 一産管理 一産部門 ・ ン テ ナ 密研削 1業部 産技 質保 造 証 2 造 き部 配 副 部 信先 副 影山 部 門 術 術 証

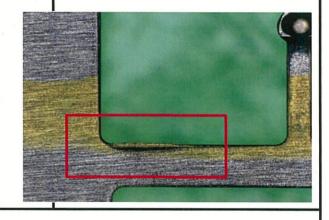
	<i>J</i> L		(	部 長		門			門ス		門	門	門	門			眼	次	善善	善	
	連絡受理日						2017/11/23														
	不具合受付者名					品質保証部品質保証二課品質保証二G 影山 善一															
	客约	七名				株式会社小松村田製作所								連絡者名澤崎様							
	客先よりの連絡方法					Email															
	受付区分 仕様番号 / 品名 ロットNo.					苦情															
						PMMR8638-52						/		Kタイプ <sup>®</sup> ナイプ・タンシ							
						17.11.10.8.0001-0005															
Γ	対象	を数量	ŀ			750.0	000個														

不具合内容

長

バリ発生。バリ高さの規格0.03mmMAXに対し0.021mmのため 使用可のご判断頂く。

略図(必要な場合のみ)



## 今後どの様に動くか

品質異常改善通知書発行 必要

協力工場不良品連絡書発行: 不要

回答期限: 2017/11/30 迄

回答期限:

迄

発行先確認欄

発行(品証) → 発行翌日に朝礼等にて周知(課長又はGリーダー) → 周知後、対象者の確認印又はサイン(交替勤務者含む) → 教育記録として課毎に所定のファイルに綴じる

17,11,23