45F-10-002 不具合整理No. 担当課 生産二課1G 品質異常改善通知符 担当者 小林健一 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10月21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10月24日 13,10,21 品質保証課記 13.10,21 流出原因 生産課: 2013年10月29日 1310.21 2013年10月28日 指定回答日: 不具合内容 由浩 流出原因 品質技術課: 2013年11月01日 仕様番号 503854-0008 写真・図 HI-FIX 15G PB CONN REC GROUND TERMINAL O ロットNo 13.6.28.1.03 対象数量 1 不具合内容及び確認内容 先端打痕 発生原因 発生対策 (誰が、いつまでに何を、どうする) 現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認) 本事の区用いるには後の (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) 再能能 自野能 宝的多色 10/27 至子注 糸くず打痕発生 たいトレン美はを除去できなかですをいまから たいし支険の再復済レン書 対策実施日20/3年 10 月 23日 1/22 1, 13,10,22 年 (月)日 扶 金型番号 : P5807 | 因部 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) 記 · 国傷。再経打て品にひくもよびりにします ・刑状とこに発生するのからなくえず的はです (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) 糸くず打痕流出 日教宴館付 13,10,22 サンプいしたと流出 品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) ・外観検査時注動にて確認していまます。 (ナゼ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を摑む) 糸くず打痕流出 10 A 2-3B 担 当 次ロテー THE 13.10,23 サンプルに無く流出 I 10,23 原因区分 □作業 □材料 □検査工程 □管理·仕様 □梱包·輸送 □その他 有効性の評価 質保証課 寸策 1巻 (3.11.18.1.01~14.03.13.1.17の計 心以上において、同不県台が無い為.府弥性作 リと料理了毅(生す 14,4,10 14.5,08 14.5.08 14.4.10 145.08 -22020-Rev: A SQM-