【用	en -							
	PLL -	1]			•	不具合整理	No. 44F-09-014	
		品質異常改善通知				担当君	生産三課1G 西沢	
		下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりま 再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに				発行日:承認	2012年09月21日 確 認 担 当	
				発生原因 生産課:		这 黑岩	建 汉	
不冒	品質保	指定回答日:	2012年09月28日	流出原因 生産課: 流出原因 品質技術課:		迄 12.9.21	12.9.11 12.9.21	
不具合内	証	仕様番号 182752-2-02			写真・図	~ (9,0)		
容	課記	記 日 1 N C F F000D F001D						
	7	対象数量 40,000						
		不具合内容及び確認内容				(8.1)		
		キャリア部に打痕。			0 0	0 0		
					The state of the s	of the same farms		
	発生原因			発生対策				
	生産課(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)			(誰が、いつまでに何を、どうする)	= u A = 6:00	, 1		
				世產終了後	型内石香松	* 李 段 对 ?		
	変化点もりのかりません。 (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)			ずらか出ていな	19 60 PT	n E lia ses		
	() C)CEO/CON COLING CHANGE INC.							
			Ţ					
			1					
						f 7 47	7 27 LU W	
					対策実施日: /ユ 年 (0 月ユ/ 対策実施ロットNo. 5305~	4 承認	確認担当	
	不具	A-14-5- 1-5- NO /O				1000	1/12/15- 1	
起因		合切り生産日: 八二年 り月26日			水平展開の有・(無) (有の場合、対象製品名又は図番を制	(12.9.28	(12.9.27) JOK	
	金型	番号: P5362	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		水平展開の有・(無)	実施 清赤	12.9.27 证以	
部	牛産	番号: P5362 流出	出原因		水平展開の有・(無) (有の場合、対象製品名又は図番をI () /	流出対策	也少	
部署記	生産(現場	番号: P5362 流出 「課現物現実の確認・履歴・変化点の確認・根サー カー・カー・ファイル・ガー	かか 有りません 2"(t, o	水平展開の有・(無) (有の場合、対象製品名又は図番を1 () / (誰が、いつまでに何を、どうする) 4) を以 が 2 リアシ で 1	流出対策	也少	
部署	生産場よりる	番号: P5362 流出 現物現実の確認・履歴・変化点の確認 が の カレ つっした グラ	()) V は ありません 2"(ません。 出原因を掴む)	tio	水平展開の有・(無) (有の場合、対象製品名又は図番をI () /	流出対策	也少	
部署記	生産場よりる	番号: P5362	()) V は ありません 2"(ません。 出原因を掴む) りました	t, o	水平展開の有・(無) (有の場合、対象製品名又は図番を1 () / (誰が、いつまでに何を、どうする) 4) を以 が 2 リアシ で 1	流出対策	也少	
部署記	生産場よりる	番号: P5362	()) V は ありません 2"(ません。 出原因を掴む) りました	一九。	水平展開の有・(無) (有の場合、対象製品名又は図番を1 () / (誰が、いつまでに何を、どうする) 4	東端 流出対策 (4.私) サV	也少	
部署記	生産場よりる	番号: P5362 流出 現物現実の確認・履歴・変化点の確認 が の カレ つっした グラ	()) V は ありません 2"(ません。 出原因を掴む) りました	一花。	水平展開の有・(無) (有の場合、対象製品名又は図番を1 () / (誰が、いつまでに何を、どうする) ない かん しん せい アンド 対策実施日: /2 年 /c 月ンゲ 対策実施のよわる ない かん	流出対策 なんり サンプ	かんまだれない 確認 担当	
部署記	生産場よりる	番号: P5362	()) V は ありません 2"(ません。 出原因を掴む) りました	t, o	水平展開の有・(無) (有の場合、対象製品名又は図番を1 () / (誰が、いつまでに何を、どうする) 4 だり かり	流出対策点点) サレックはたり サンタはたり サンタはたり	pen t tid v	
部署記	生産場となぜ	番号: P5362 流出 流出 流出 流出 流出 流出 流出 流出	(1) シンは 有りませ~ 2"(ません。 出原図を掴む) りました シル こを記しまづ	t, o	水平展開の有・(無) (有の場合、対象製品名又は図番を目() / (誰が、いつまでに何を、どうする) 4) を以 が ない で で りょう まない かい はい はい かい かい はい かい はい かい はい かい はい かい はい かい はい かい かい はい がい かい かい はい かい かい はい がい かい はい かい かい はい がい かい はい かい	 (元) サンプ (元) サンプ	なれるかい を 担当	
部署記	生現ります。	番号: P5362 流出 流出 流出 流出 流出 流出 流出 流出	のどは 有りません 2"(ません。 出原因を掴む) りました シル ごを記しまづ ↓	t, o	水平展開の有・(無) (有の場合、対象製品名又は図番を目() / (誰が、いつまでに何を、どうする) 4) を以 が ない 大平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は図番を目() / (誰が、いつまでに何を、どうする)	 (元) サンプ (元) サンプ	なれるかい を 担当	
部署記	生産場となぜ	番号: P5362 意課 現物現実の確認・履歴・変化点の確認 の サビンパル・ ダンルル・ダンルル・ ちょう おい たい ちょう がっか たい かっかい かっかい かっかい かっかい はい かいっかい はい がいっかい はい かいっかい はい かいっかい はい かいっかい はい かいっかい はい かいっかい はい かいい はい かいい はい かいい はい かいい はい かいい はい かいい はい は	(1) としていました。 (1) ましな (2) ましな (2) ましな (3) としていました。	to	水平展開の有・(無) (有の場合、対象製品名又は図番を目() / (誰が、いつまでに何を、どうする) 4) を以 が ない で で りょう まない かい はい はい かい かい はい かい はい かい はい かい はい かい はい かい はい かい かい はい がい かい かい はい かい かい はい がい かい はい かい かい はい がい かい はい かい	 (元) サンプ (元) サンプ	なれるかい を 担当	
部署記	生産場となぜ	番号: P5362 意課 現物現実の確認・履歴・変化点の確認 の カレンパル・ ダンルル・ダンルル・ダンルル・ダンルル・ダンルル・ダンルル・ダンルル・ダン	(1) としていました。 (1) ましな (2) ましな (2) ましな (3) としていました。	tio	水平展開の有・(無) (有の場合、対象製品名又は図番を1 () / (誰が、いつまでに何を、どうする) 4) を以 が 2 リアミ で 1 とり が 2 の か 平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は図番を1 () / (誰が、いつまでに何を、どうする) オーノーに 平常 か イーノーに 平常 か イーノーに 平常 か イーノーに 平常 か イーノー ア 1 を 1 を 1 を 1 を 1 を 1 を 1 を 1 を 1 を 1	東端 流出対策 (A) サルッカ (A) サルッカ (BA) 東端 (BA) 東端	確認担当	
部署記	生産場となぜ	番号: P5362 意課 現物現実の確認・履歴・変化点の確認 の カレンパル・ ダンルル・ダンルル・ダンルル・ダンルル・ダンルル・ダンルル・ダンルル・ダン	(1) としていました。 (1) ましな (2) ましな (2) ましな (3) としていました。	tio	水平展開の有・(無) (有の場合、対象製品名又は図書を1 / / (誰が、いつまでに何を、どうする) 4 を以 が 2 /) で で 1 とり が 2 /) で 1 で 1 で 1 で 1 で 1 で 1 で 1 で 1 で 1 で	 末出対策 点上対策 点入)サルック は入り、東海 に入り、東海 に入り、東海	なれるかい を 担当	
部署記	生産場となぜ	番号: P5362 意課 現物現実の確認・履歴・変化点の確認 の カレンパル・ ダンルル・ダンルル・ダンルル・ダンルル・ダンルル・ダンルル・ダンルル・ダン	(1) としていました。 (1) ましな (2) ましな (2) ましな (3) としていました。	to	水平展開の有・(無) (有の場合、対象製品名又は図書を1 / / (誰が、いつまでに何を、どうする) 4 を以 が 2 /) で で 月 2 / 対策実施日: /2 年 / (月 2 /) 対策実施日: /2 年 / (月 2 /) が 2 / (1 /) / (1 /	 (本) サルッカ (本) サル	確認担当	
部署記	生の場合を対しています。	番号: P5362	(1) V は 有りませ~ 2"() ました。 出原因を掴む) りました しました しました しました よいました は、ました は また は ま		水平展開の有・(無) (有の場合、対象製品名又は図番を制度 () / (誰が、いつまでに何を、どうする) から かい かい かい かい かい かい では (有の場合、対象製品名又は図番を制度 () () が、いつまでに何を、どうする) かい かい では () が ない かい では () が ない かい かい では () が ない かい かい かい かい かい では () が ない かい	本 本 R R R R R R R R	確認担当	
部署記入	生の場合を対しています。	番号: P5362	(2) かける ありません 2"(0) ません 2"(0) ません。 出原因を掴む) (1) ました (2) として (2) として (3) として (4) よした (4) は原因を掴む) は (4)	検査工程 □設備 確 認	水平展開の有・(無) (有の場合、対象製品名又は図書を記し、) / (誰が、いつまでに何を、どうする) み とい が スリア で し スタ パー イット は スタ パー イット は スタ の 本 不 展開の有・無) を で は スタ の までに何を、どうする) イー イッルー 実 の オーカー が 大平展開の有 (有の場合、対象製品名又は図書を記し、) が 東海のナト地 スタ の 有 (有の場合、対象製品名又は図書を記し、) が 東海のナト地 スタ の 有 (有の場合、対象製品名又は図書を記し、) / 田包・輸送 「管理 右 効性の 評価	A R R R R R R R R R	確認 担当	
部署記入 品質保	生現をしませ	番号: P5362 流出 現物現実の確認・履歴・変化点の確認・ 現物現実の確認・履歴・変化点の確認・ ルームーム・カーク・カーク・カーク・カーク・カーク・カーク・カーク・カーク・カーク・カーク	(2) / A / 3 & E ~ 2"() 4 & E	 検査工程 □ 設備 確 認 	水平展開の有・(無) (有の場合、対象製品名又は図書を記し、) / (誰が、いつまでに何を、どうする) み とい が スリア で し スタ パー イット は スタ パー イット は スタ の 本 不 展開の有・無) を で は スタ の までに何を、どうする) イー イッルー 実 の オーカー が 大平展開の有 (有の場合、対象製品名又は図書を記し、) が 東海のナト地 スタ の 有 (有の場合、対象製品名又は図書を記し、) が 東海のナト地 スタ の 有 (有の場合、対象製品名又は図書を記し、) / 田包・輸送 「管理 右 効性の 評価	本 本 記 12.11.01 24.1 24.1 2	確 認 担 当 1210,31 1210,31 1210,31 1210,31	
部署記入 品質	生現をしませ	番号: P5362	(2) / A / 3 # (2) (2) (2) (3) (4) (4) (5) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7	検査工程 □設備 確 認	水平展開の有・(無) / (補) / (相) / (注が、いつまでに何を、どうする) / (注が、いつまでは、) / (注が、いっないないないないないないないないないないないないないないないないないないな	A R R R R R R R R R	確 認 担 当 (で) 上生を経に (で) 上生を経じた。 (で) 上生を経じた。 (で) 上生を経じた。 (で) 上生を経じた。 (で) 上生を経じた。 (で) 上生を経じた。 (で) 上生を発した。 (で) と) と) と (で) と (で) と (で) と (で) と (で) と (で) と (で)	