不具合整理No. 44F-12-012 担当課 生産四課1G 品質異常改善通知書 担当者 湯本善久 下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。 2012年12月19日 発行日: 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。 担 2012年12月21日 讫 品質保証課記 流出原因 生産課: 2012年42月24日 指定回答日: 121219 2012年12月28日 流出原因 品質技術課: 2012年12月28日 仕様番号 8230-4966P2 写真・図 品 名 12447PCB064-P2=L ロットNo 12.11.14.051 対象数量 80,000 不具合内容及び確認内容 客先めっき工程にて打痕を検出。 (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) 打狼内客をプルス作業者に け着多月で、南し、村料間での45 (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) 可面侧的打痕 3鱼1七 空発的な外部からのご侵入による打痕 対策実施日: | 2 年 | 2 月 24 日 担 対策実施19182 12.12.24 ~ 12,12,27 不具合口外生産日: 2 年(| 月(4日 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 金型番号 : 流出原因 智記入 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 打痕たいかーの設善 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)
ナナイヤナエッカーしててを失めてきなか、たに為らない出 対策実施ロットNo. |2.|2.24 ~ 品質技術課 (誰が、いつまでに何を、どうする) 房国の打痕不具合を展開し、B去トラとして キつのサンプルに打痕るの他異常はありませんだした。 発見し次第. BP金型 及電流品証入連系各する. (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) 対策実施日: |2 年 |2 月 *24* 日 |策実施ロットNo. | 2.|2.25.00 (~ 天田 12,12,27 12.12.27 12.12.27 智視 原因区分 **☑作業** □金型 □材料 □検査工程 □設備 □梱包·輸送 □管理·仕様 □顧客 口その他 効果の確認 有効性の評価 文字章/复(2.12.25.001~13.01.01.0006の音/52以 作家以同村場合必然小為,存款が生有少と判断致证 異常履歴んかいて 同様の打張が 彩山 在竹 12.6.01 ないてとを確認。 13, 1, 11 13, 1,11 12,6.01 (株) 鈴木 Rev: A SQM-22020-