【用	紙一	1]	2	D.	* a
					不具合整理No. 47F-03-014
	ı	品質異常	改善通知	畫	担当課 生産2-1
		The second secon			
	1	下記の製品は得意先検査の結果、不合 再発防止の為対策を記入の上、指定回			発行日: 2016年03月22日 承認 確認 担当
1	1	特先防止の為対策を記入の上、	発生原因 生産課:		
	品			2016年3月25日 迄	黒岩 ( )
不	質	指定回答日: 2016年3月29日	流出原因 生産課:	2016年3月25日 迄	10, 3, 22
具	保証	仕楼並□   41F0DD 142 F1F (1.4±; 1.±3//)	流出原因 品質技術課:	2016年3月29日 迄	(B) (数大)
不具合内	課	仕様番号 415CPB-143-51F (ノッチナシートッキアリ) 品名 W=2.6MM P=0.85MM H=0.6MM F-B CN SOI	CKET C	写真・図	H
容	記	ロットNo 16. 02. 11-S1. K. 000 1 -0002	UNLI U	Θ	
1	١,	対象数量 800,000			, G C O R D
	1	不具合内容及び確認内容 ギャップ寸法NG		Hand And And And And And And And And And A	
	1				
		0. 49 +0. 01/-0. 005⇒0. 49~0. 503			
				^	
		異常品の暫定処理 確認中		/ 131 / 141	
		発生原因		3	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)		
1		X 管理图12522 管理 L Z 3 5 3		校直が測定でもまりれは何のした後)	
1					
_	刘	受化意して込むの登号では、 100年による (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)		ありませんでん	
				20 19 (10	
1		型超2"、0-005 L2ジ2可式管理。			
1		0.4875~0.4905.			9
1					
1	1	は485ーは4日でったのごりつ、			
1		Į ·		,	
		0-4925をこえたらする調整して打っていました。			
		1-1150 C-VE> 450 481 D CC112 CO4015		対策実施日:   大年 3 月23	承認確認担当
				対策実施ロットNo.	(6.3.23)
	不具	不具合叶生産日:		水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	(6, 3, 23)
起		番号: P6098		( ) / 実	163.23
因		流出原因		j	<b> 流出対策</b>
部署	生產	生産課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)		(誰が、いつまでに何を、どうする)	
記	(現場	プリスサンプルの増し測定するも、粗格力であれ		梅青で製作 しん	とこう(プロス後)
١				検査で測り定したとこう(かした後) す死外れはありませんでした。	
	(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)	出原因を掴む) (えっくいのり)		the ch.
	1				
1				対策実施日: 16 年 3 月 2.5	承認 確認 担当
				対策実施ロットNo	b.3.23
1				水平展開の有・無	110000
					(16.3.23)
	1	,		(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	10, 3, 23
1	品質	<b>『技術課</b>		(有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実 (誰が、いつまでに何を、どうする)	7,373
	(XE) 4E	日梅田宇の味知、屋田、本ルよの味知)		(有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実 (誰が、いつまでに何を、どうする)	7,373
	(XE) 4E			(有の場合、対象製品名又は図番を記入) / 男 (誰が、いつまでに何を、どうする) かっきが変 浪り足 時	10, 3, 23
	現場	現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 以定サンプロは規・格内でした。	t. +	(有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実 (誰が、いつまでに何を、どうする)	7,373
	(現場)	関物現実の確認・履歴・変化点の確認) 以定サンプレは規格内でした。 「発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) サンプルの中に表見格外のものかし	あった。	(有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実 (誰が、いつまでに何を、どうする) めっき後 淇り足 時 - 実が色する。	7,373
	(現場)	関物現実の確認・履歴・変化点の確認) 以定サンプレは規格内でした。 「発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) サンプルの中に表見格外のものかし	あった。	(有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実 (誰が、いつまでに何を、どうする) めっき後 淇り足 時 - 実が色する。	無)-ルカーショラックでを
	(現場)	関物現実の確認・履歴・変化点の確認) 以定サンプレは規格内でした。 「発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) サンプルの中に表見格外のものかし	あった。ため、検出	(有の場合、対象製品名又は図番を記入) (誰が、いつまでに何を、どうする) めっき後泉り定時。 実がむする。	(# N 3 N 3 N 3 N 3 N 3 N 3 N 3 N 3 N 3 N
	(現場)	現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 以定サンプロは規・格内でした。	あった。 ため、検出 できかった	(有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実 (誰が、いつまでに何を、どうする)	(株) - ル n = 5
	(現場)	関物現実の確認・履歴・変化点の確認)でした。 別定サンプレは規格内でした。 「発生したのかを3回線り返して真の流出原因を掴む) サンプルの中に利格外のものかし。 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	あった。ため、検出てきがった	(有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実 (誰が、いつまでに何を、どうする)	(株) インカーション (16.3.25) (16.3.25) (16.3.25) (16.3.25) (16.3.25) (16.3.25) (16.3.25)
*	(現場) (ナゼ	関物現実の確認・履歴・変化点の確認) 別定サンプレは規格内でした。 「発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) サンプルの中に利格外のものかし。 いラッキがあり、限り定した規格内たったし 利り定するれ数が少なかった。	あった。 ため、検出 できかった	(有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実 (誰が、いつまでに何を、どうする)	(株) - ル n = 5
	現場シー・デー・デー・デー・デー・デー・デー・デー・デー・デー・デー・デー・デー・デー	関物現実の確認・履歴・変化点の確認) 別定サンプレは規格内でした。 「発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) サンプルの中に規格外のものかし 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	ため、検出ていかった	(有の場合、対象製品名又は図番を記入) (誰が、いつまでに何を、どうする) メンラきが変えりに対する。 対策実施ロ: 16年3月26日 対策実施ロ: 16年3月26日 水平展開の有/無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / ま	(株) 18 3,23 (16 3,25 (16 3,2
品品	現場に対する。	関数現実の確認・履歴・変化点の確認) 別定サンプレは規格内でした。 第生じたのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) サンプルの中に規格外のものかし、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	ため、 できなかった できなかった <b> </b>	(有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実 (誰が、いつまでに何を、どうする)	版
品質	現場に対する。	関物現実の確認・履歴・変化点の確認) 別定サンプレは規格内でした。 選生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) サンプルの中に大見格外のものかし 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	ため、 できなかった できなかった <b> </b>	(有の場合、対象製品名又は図番を記入) (誰が、いつまでに何を、どうする) (誰が、いつまでに何を、どうする) (	##   R   R   R   R   R   R   R   R   R
品質保証	現場が、ナゼー・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 別定サンプレは規格内でした。 第生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) サンプルの中に規格外のものかし プリキがあり、限り定した規格内だった「 週リ定するれ数が少なかった。 現改訂 有・無 ( 国区分 □作業 中金型 □材料 □相 効果の確認 承認	ため、ため てきなかった できなかった <b>会査工程</b> □設備 確 認 対象(16.04.	(有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実 (誰が、いつまでに何を、どうする)	無
品質	現場が、ナゼー・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	関数別実の確認・履歴・変化点の確認)でした。 「発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) サンプルの中に規格外のものから 、	ため、ため、 できなかった  できなかった  全査工程 □設備  確認  和田 対策後 16.04、 - 0012 01 5 Qu 利助します	(有の場合、対象製品名又は図番を記入) (誰が、いつまでに何を、どうする)  対策実施ロ: 「  6 年 3 月 2 6 対策実施ロ: 「  7 年 7 年 7 年 7 年 7 年 7 年 7 年 7 年 7 年 7	##   16 3.25   16 3.25   16 3.25   16 3.25   16 3.25   16 3.25   16 3.25   16 3.25   17 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3
品質保証	現場が、ナゼー・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 別定サンプレは規格内でした。 第生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) サンプルの中に規格外のものかし プリキがあり、限り定した規格内だった「 週リ定するれ数が少なかった。 現改訂 有・無 ( 国区分 □作業 中金型 □材料 □相 効果の確認 承認	ため、ため、てきなかった てきなかった できなかった な 認	(有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実 / (誰が、いつまでに何を、どうする)	16 3.23   16 3.25   16 3.25   16 3.25   16 7.12   1
品質保証	現場が、ナゼー・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	関数別実の確認・履歴・変化点の確認)でした。 「発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) サンプルの中に規格外のものから 、	ため、ため、 できなかった  できなかった  全査工程 □設備  確認  和田 対策後 16.04、 - 0012 01 5 Qu 利助します	(有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実 / (誰が、いつまでに何を、どうする)	(本)   (16 3.25