47540004 不具合整理No. 44F-04-002 担当課 生産四課2G 品質異常改善通知書 担当者 駒村行信、綿貫佳人 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04月01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。 承認 確認 発生原因 生産課: 2013年04月04日 迄 物净〉 迄 13.4.01 流出原因 生産課: 2013年04月09日 13, 4,01 指定回答日: 不具合内容 2013年04月12日 13, 4.01 流出原因 品質技術課: 2013年04月12日 仕様番号 8230-4966P2 写真・図 12447PCB064-P2=L 品名 ロットNo 13.03.29.075-080 対象数量 419,000 不具合内容及び確認内容 リールNo. 076のサンプルの先端及びリールNo. 80のサンプルに打痕 S&Sコンポーネンツ(株)様受入検査にて発見。 発生原因 発生対策 牛産課 、作業者が、桂枝毎に周辺樹陽、全型力 変化点は特にあるけれては のそうじを行う。 (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) 及びメンテメ悪とをれる場合はするかかに オオオイ別面のゴミ 全型巾にゴミが発生(スルートバリ) X=717も5-5. 力切中書籍してくる 製品に付着し、ダコンにまればた。 対策実施日: 乙√年 ✓ 月 対策実施ロットNo. /シンペン/〜〜〜/〜〜 水平展開の有・無う (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 九两 西村 13, 4,08 不具合印外生産日: 25年 3月 29日 A6504 金型番号 : 起因 流出原因 流出対策 部 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) 、サンクル確認、打時は、おりようらから確認。し 变化点は特にかけせいて 見夢しの無、核、意識して作業を行う (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) 「自動化技里もなめ」 サンツル確認不足では 見方、角度によこ光のの滅でかけずかた 対策実施日: 乙5年 ~ 月 / 対策実施ロットNa 13.04.01-01~ 阳村 意識はないが、見落しなはれる 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 绵罗 ------(誰が、いつまでに何を、どうする) 品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) た面体からしかり見る。 却率にも注意する。 (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) サンフツンの確認不足でした。 顕微鏡の部を高くして見ていた。 対策実施日: → 5年 4月 / 日 学者 対策実施ロットNo /3 04 0/-00/~ 13.4.1 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 13.4.12 13.4.11 見落けしまた。 智視 ☑作業 □金型 □材料 □検査工程 □管理·仕様 □顧客 □その他 当 確認 承 認 認 担 有効性の評価 対家後 13.04.01.0001~ 13.04.16.0032の 12.55ロットにおいて、同不具合が無い為、有効中生 12.647と判断致し対 製品異常履極カート、の理解後確認調率 佐竹

予防処置 要、不要

13, 6, 05

→十分を見解していることは確認 (開き年27) 13.6.05

上、乙类部(七件草(七、5、七七、在轮记、

Rev: A

13.6.05

SQM-22020-

13, 6, 05

13, 6, 05