不具合整理No. 47M-02-001 担当課 モールド生産G 品質異常改善通知書 担当者 2016年02月01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。 承認 担当 2016年02月04日 発生原因 生產課: 法 行花 2016年02月09日 迄 品質保証課記入 流出原因 生産課: 16 2.02 16, 2,01 16.2.01 2016年02月12日 指定回答日: 不具合内容 汔 2016年02月12日 流出原因 品質技術課: 仕様番号 31 5858 036 201 829 S + 写真・図 5858-36 PLUG SUB ASSY (H=0.8) ロットN o 6107NS102 対象数量 19,000 不具合内容及び確認内容 ショートショット不良 異常品の暫定処理 確認中 発生原因 発生対策 ------(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認) 6/07/13 1月01.02共に中南かプルごりは 7 7 L 発見工外でいない為、 (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) サンツル確認時 注意、いて見る、 ミョートが発生を 横脂,流が悪かた. 荣荣的甘和力!.

3件が実がおす。 対策実施日: 20/6年 / 月 号 日 対策実施のから 6/09 N3/100/へ 温岩 16.2.05 不具合四十生産日:「6年 月 7日 水半展開の有・無 (有の場合、対象製品名又ば図番を記入) 16.2.06 16. 2.05 MM514 金型番号 起因部署記 流出原因 生産課 (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) 極時、中間模直サンツル確認時など ブラ し (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) 注意に見る様にする、火電であかは海性の ミョート品かは赤出て 見直しをする 中间サンプル安常ない 対策実施ロットNo. <u>人 ユのケ N. ター</u> ド 水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は回番を記入) 画像以上一家凳的加机 16. 2.05 16. 2.05 、浓祐 品質技術課 (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) サンフのル発生なし (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) 認 当 対策実施日 承 扣 月 竹内 太田 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 16, 2,08 16, 2, 06 16, 2,08 知紀 智視 無 標準類改訂 原因区分 □作業 □金型 □材料 □検査工程 □梱包·輸送 □管理·仕様 □顧客 ☑その他 □設備 認 承 確認 担当 効果の確認 有効性の評価 質保証課 对策後 6213 NS [0]-10~6217NS [0]-089 有如性的評価にて、対策効果を確認 秀师 国江 18 3.22 16, 3,0 致好场。 16 3,22 16, 3, 16 予防処置 (株) 鈴木

Rev: B

SQM-22020-