【用	紙一	1]								
								不具合整理		M-12-002
		品質異常改善通知 下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりま						担当課	モール	ド生産G
								担当者	0017/7	108008
		下記の製品は特息元 再発防止の為対策を						発行日:	確 認	12月08日 担 当
		#30001 m 00 mg/196 &	BLICA		三原因 生産課:			浅川		小林
1	品				- 原因 生産課 : - 1原因 生産課 :		100 A-100	17.12.11	竹花	17.12.08
조	質	指定回答日: 2017年12月	15日		1原囚 土産課・ 原因 品質技術課:			裕規	(17.12.08)	歩夢
목	保証	仕様番号 G-109772		ищ	际囚 吅具汉闸床。	写真・図	1 16		智治	
不具合内容	課	品名 BB35C-PAA24AA3-522E-DLF				→ 其 · 凶				
容	記入	ロットN o 170523-5-M-0001					J.			
	^`	対象数量 40, 480個								
		不具合内容及び確認内容				P 1				9
		制ロのカブエ南に注か去り	品のタブ天面に汚れ有り				8	水		
		製品のグラス国に汚れ有り					BRRR	1 1 1 1		
	用带口心影点机理。这些								5	
_		異常品の暫定処理 確認中	And the second s							
	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、と	ごうする)			
		(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)								
	(ナゼ:									
		でしていた。 とう日本 7月 とうできる 光工 小四 と 間 七 /								
		Ţ								
						Ø .				
		\downarrow				F				
因										
						対策実施日: 年	月 日	承認	確認	担当
						対策実施ロットNo.	100	100		
	不具合	らロット生産日: 年 月 日				水平展開の有 (有の場合、対象製品名又	·無 (#國帝太朝 3)	1		
	金型?	新号 : MM520				(() () () () () ()) / 実施			
		流出原因					流	出対策		
部署	生産					(誰が、いつまでに何を、と				
記	(現場:	現物現実の確認・履歴・変化点の確認)								
入										
	(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)								
		↓							74 277	1 45 14
1		1				対策実施日: 年	月 日	承認	確認	担当
	9)	*				対策実施ロットルロン・水平展開の有	·無	-		
						(有の場合、対象製品名又	は図番を記入)			
	品質	技術課			7	(誰が、いつまでに何を、と) / 実施	1		
		現物現実の確認・履歴・変化点の確認)				信託が、いっかでに同る、と	- 79 37			
П										
	(ナゼ:	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)								
		1								
						対策実施日: 年	月 日	承認	確認	担当
		1				対策実施ロットNo.				
						水平展開の有 (有の場合、対象製品名又				
						() / 実施	i		
標	準類	改訂 有 ・ 無 ()			
	原因	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□その	他
品質保		効果の確認 ア	認	確言	2	有効性の評価		承 認	確認	担当
保証						75 The same of the				
課		,							-	
						要、不要				
				(材	き)鈴木		Rev	: B	SQM-	-22020-