下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。

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。

発生原因 生産課:

2013年03月18日

2013年03月21日

迄

44F-03-008 不具合整理No. 生産二課1G 担当課 担当者 小林健一 発行日: 2013年03月13日 抇 133. 13, 3, 13 13.3.13 和勇

品質保証

生産課

指定回答日:

2013年03月26日

流出原因 牛産課: 流出原因 品質技術課:

2013年03月26日

讫

仕様番号 B104410-005 品名 CT3426-B-1 (ノッチアリ)

ロットNo G. 12. 12. 28. 1. 0021-0037

対象数量 246,000 不具合内容及び確認内容

ノッチ折り取り後バリ有りの為NG



発生原因

-------(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

ハーツモマモウ、墨常で小もなし(変化なし)

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)

600折り曲かでゆかろうかって発生 1、4内角度、混了双定时更小

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

自庆 900 + 1000 人 323 理了工工的等 0.0以外人多更 (TOTAL)望をは変立ているい)

不具合四十生産日: 201年 / 月 201日 金型番号:

対策実施日: 201 年 対策実施ロットNo. (テパロ・アルス・ア展開の有・/無) (有の場合、対象製品名又は図書を記入) 13. 3, 15

因部署記

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

一通常単品の折り取り計覧では「竹川 2020 (+世発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)

折り取りは既後かりを発見出手でかった 折り取りる法の相似でなりかち

予想《範围外 Z" I) た為

流出原因

校查指单者に期間、いいか浴

流出対策

· 教的 3 3/22 までに高不

13 3, 15

品質技術課

原因区分

検査指導書を用りに折り取り試験をしての けぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)と「アバリは出てみかった」をしっかりイブってしくって

検重指導書通りと試験をしてかとりべりは

□材料

☑金型

新人決分化打り取り試験確認

対策実施日: 2013年 3 月 / 9日	承 認	確認	担当
対策実施ロットNa 6 / 3 8 0 / 00 / 00 / 00 / 00 / 00 / 00 /	太田 13.3.19	13, 3, 19	佐藤 13,3,19 聖子
□梱包・輸送 □管理・仕様 □前客 □その他			

Rev: A

承 認

質保証 /mfa設定改善、根查指導書及心外翻接書 a不良口受生していない為効果ありと判断しませ

認 確認 13, 3, 19 13, 3, 19

有効性の評価 関連機、タ.13.03.07.1.0001~ は.13.06.11.1000のます 50ヵトにおいて、同小星台が後、い為、有物性有りと 利的でします。 予防処置

13.7.09 13.7.09 映次

SQM-

担当

137.09

□設備

133.19

□検査工程