抵一1		〒日本新田山 47F 00
品質異常改善通知書		不具合整理No. 47F-09- ■ ■ 担当課 生産3-1
		担当者 西島明弘
	下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりま	
	再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに	7737
		15 9 20
品質	指定问答日	2015年10月07日 迄 融次 (15.9.29) (15.
保	流出原因 一:	2015年10月13日 迄 5
		写真 · 図
記		
^	対象数量 63,000	
	不具合内容及び確認内容	
	 逆キャンバー	150 460 470 480 N 10 510 520 530 540 550
	(規格±0~+10mm/1,000mmに対し、−4~−4.5mm有)	450 40 410 400 510 520 500 500 500
	- 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	送キャンバー:
小森		
	··	(証が、いつまでに何を、とつする)
		- 4
		曲らかがり30に外行が多とかりを
(ナゼき	発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む)	コニフィタレナマトラー ボルーフナラン
	治 キャラハー	
	15 17/11	フリまして
		* I I I I I I I I I I I I I I I I I I I
	1	
	が行せのしけれて流れるとまれる。	The second second second second second
		対策実施日:2015年 9月30日 承 認 確 認 担
		Hamberton I ZOF SOF
不具名		
. ~	今□小生産日:/ʃ年 9月/8日	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 15.10,06 15.10,06
-	番号 : P6153	水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施
金型	新号: P6153 流出原因	3日 流出原因 生産課: 2015年10月07日 芝
金型和 生 産	新号: P6153 流出原因	水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施 (15 10.06 (15 10.06) (15
金型和 生 産	新号: P6153 流出原因 流出原因	水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施 (15 10.06 (15 10.06) (15
金型和 生 <i>産</i> (現場:	番号: P6153 流出原因 流出原因 課 現物現実の確認・履歴・変化点の確認)	水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は倒番を記入) () / 実施 (誰が、いつまでに何を、どうする) グドイ・シャラ は、ソーノレ カン よってごり 注 して
金型和 生 <i>産</i> (現場:	番号: P6153 流出原因 課 現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)	水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) () / 実施 (15 10.06 (15 10.06) (15
金型和 生 <i>産</i> (現場:	番号: P6153 流出原因 課 現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)	水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は倒番を記入) () / 実施 (誰が、いつまでに何を、どうする) グドイ・シャラ は、ソーノレ カン よってごり 注 して
金型和 生 <i>産</i> (現場:	番号: P6153 流出原因 課 現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)	水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は倒番を記入) () / 実施 (誰が、いつまでに何を、どうする) グドイ・シャラ は、ソーノレ カン よってごり 注 して
金型和 生 <i>産</i> (現場:	新出原因 深出原因 課 現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) デキャンハーー 本対えの 前後、タルイ 見フェルーが、参類2/前 マルー	水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) (
金型和 生 <i>産</i> (現場:	新出原因 深出原因 課 現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) デキャンハーー 本対えの 前後、タルイ 見フェルーが、参類2/前 マルー	水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) (
金型和 生 <i>産</i> (現場:	番号: P6153 流出原因 課 現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む)	水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) (
生産の関係を表現しています。	正式出原因 一次出原因 一次出原因 一次 一次 一次 一次 一次 一次 一次 一次	水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) (
生産の関係を表現しています。	新出原因 深出原因 課 現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む) デキャンハーー 本対えの 前後、タルイ 見フェルーが、参類2/前 マルー	水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) (
生産場(ナゼ)	正規原因	水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) (
生産場(ナゼ)	正式出原因 一次出原因 一次出原因 一次 一次 一次 一次 一次 一次 一次 一次	水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) (
生産場(ナゼ)	正規原因	水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) (
生産場(ナゼ)	正規原因	水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) (
生産場(ナゼ)	正規原因	水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) (
生産場(ナゼ)	新聞	水平展開の有・無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) (
生産場(ナゼ)	新聞	
金型 佐 (現 (ナ ゼ: / - (現 ・ ゼ: ・	The part	
金型を建場のは、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、	R	
金型 生現 (ナザ) 「現 (ナザ)	Ref	(有の場合、対象製品名又は図番を記入)
生現け、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は	R	(有の場合、対象製品名又は図番を記入)
生現け、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は	R	(有の場合、対象製品名又は図番を記入)
	証課記入 生現 産場	下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりま 再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに 発生原因 生産課: 流出原因 生産課: 流出原因 - : 仕様番号 167972-6-01 品 名 GT25D2-ペが ロットN o 1-257-270 対象数量 63,000 不具合内容及び確認内容 逆キャンバー