【用紙-1】 49F-05-001 不具合整理No. 担当課 生産2-2 品質異常改善通知書 担当者 発行日: 2018年05月07日 下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。 承 認 確認 担_当 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。 発牛原因 牛産課: 2018年05月09日 迄 18.5.07 18, 5.07 18.5.07 迄 流出原因 品質技術課: 2018年05月10日 n質保証 2018年05月14日 指定回答日: 太郎 不具合内容 映次 流出原因 業務グループ: 2018年05月14日 仕様番号 502103-0099 写真・図 品 名 MICRO SD CONN. REVERSE DETECT NAIL ロットNo 80314BW103-04 対象数量 60,000個 不具合内容及び確認内容 変形不具合 端子が浮き上がり、及び 変形発生との事。 異常品の暫定処理 確認中 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) 変化点はありませんでは、巻きは問題的社人では、次回生産時にルーマトルク確認し 強くできるようなら実施します。 (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) 1 認 確 認 扣 当 対策実施日: 5/8 「次の人まり 水平展開の有・無(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 18.5.08 18,5,08 不具合叩外生産日:18年3月14日 (SD)(c 金型番号: P4609 因 流出対策 流出原因 部署記入 品質技術課 現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 後も注意していきます サングルには異常ありませんでしたの 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 扣 当 対策宝飾日 対策実施ロットNo. 水平展開の有・無 18.5.08 18.5.10 18, 5, 08 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 業務グループ **多後も注意していきます** 状能に異学は有りませんZ'した。 phesometry によるの流出原因を掴む) 承 認 確 認 担 当 対策実施日 副宮 対策実施ロットNo 機器 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 18.5.18 18 5,18 385.18 標準類改訂 **國際客** □その他 原因区分 卤作業 □金型 □材料 □検査工程 □設備 □梱包·輸送 □管理·仕様 品質保証 承 認 確 当 認 認 取り扱いにおるなのはのおりでも 堀江 変ま有りにする-(但し。穿孔之石ち) 19, 2, 13 19, 2, 13 19, 2, 12 映次 映次 太郎 足率のるはんなれるとしては、)注心はいろ

Rev: B

SQM-22020-1