不具合整理Na 48F-01-012 生産2-1 担当課 品質異常改善通知書 担当者 発行日: 2017年01月31日 下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。 担 当 承認 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。 確認 発生原因 生産課: 2017年02月02日 迄 佐竹 1400_ 17, 2, 01 17, 1,31 迄 17.1.31 流出原因 生産課: 2017年02月03日 2017年02月07日 指定回答日: 不具合内容 由浩 流出原因 品質技術課: 2017年02月07日 女夫 写真・図 仕様番号 G-109773 BB35C-PLT48AA3-560E-D (TABトウシン) ロットNo 2016年12月15、16日生産ロット 対象数量 446, 450個 J寸法0.316までのところ0.318有り、47 (ハクリ発生、 異常品の暫定処理 確認中 (誰が、いつまでに何を、どうする) ------(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認) 公差内をキライタトれないようれする (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) もともと右ピンのよけ法は田目を対ですれていた。 田は差はの006で(0、306、20、312)なるべく目を行っていな。 物かがらっせでの316よりのしてしちどンが出れれる. 2/10 17.2 70 不具合口,生産日: /6 年 1、月 /5日 饱(红) 弘往 P6355 **会型番号**: 起因部 流出原因 (誰が、いつまでに何を、どうする) 生産課 書記 田ギリをそうれず、公差内で、生産(ついく、 現場現準現実の確認・履歴・変化点の確認) (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) Jの目をかかいともいれば国务酒でないので、田目をぞうていた。 公差の306への、312 オライの為田ギリでものにといていな。 対策実施日: 対策実施ロットは、 1/0 水平展開の有・無 {有の場合、対象製品名又は図響を記入] 7. 2.10 バラフきで 外れてはおもうか 出てい去 中乌红红 品質技術課 ・寸法がギリギリの場合は、万数と (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 理かして測/定好。(実施済) 担 当 対策実施日: 対策実施ロットルム 太田 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を記入) ハラッキが肩ったの 117, 2, 11 17.2.10 17, 2,10 知祖 模準類改訂 □金型 原因区分 □作業 口材料 □検査工程 □設備 □梱包·輸送 □管理·仕様 □顧客 □その他 承 有効性の評価 効果の確認 和田 対策後 17.03 03.1.De010~17.02.14.1.F.00179 加增 测定学完施中· 5DyH=おいて日不見をかまいる。有初性有りと 17.2,27 17.2,27 17.2.28 17.2, 28 現在までのところ硬針を含む 由浩 Rev: B