		on an		
Г	用	紙−1】 I		不具合整理No. 50M-10-006
١.			. <u></u>	担当課 モールド生産G
		品質異常改善通知書		担当者
		下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりま		発行日: 2018年10月22日
- 1		再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに		承認確認担当
- 1		発生原因 生産課:		佐竹 休林 小林
- 1				10 10 00 / 11/16 / 1010 00
- 1	不	質 指定回答日: 2018年10月29日 ************************************		18,10,22
	不具合内容	一		图 图 图 图 图 图 图 图 图 图 图 图 图 图 图 图 图 图 图
	台内	証 仕様番号 30 5636 999 140 428 +1 (IMD) 課 只 名 5636 LOWED TALL INSEPT #1	写真・図	
1	容	IP HI 시 3030 EUWER TALE TRISERT #1		
- 1		ス ロットN o 8827NS1 13		異常品
- 1		対象数量 30個 不具合内容及び確認内容	This is think to take the	(右方向に
- 1	4	T A LITTLE AND THE STATE OF THE	建型 3 新華樹 龍 20 都	傾いている)
- 1		製品変形(傾き)	# ## 7 x	
- 1		数明変形(例と)	Baltata Printer	To the second
		異常品の暫定処理 確認中		
		発生原因	発	生対策
-1		生産課	(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)	A 214	
		後工程の全類検査での発生の可能		
		俊二位《工授使进》《元旦《八月已		
		(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		(デセ発生したのかを3回繰り返して具の発生原因を掴む)		
			× *	
		· ·		
	ń			20.5
		(M28)		
		1818		,
- 1				
- 1		1		
- 1				
- 1			対策実施日: 年 目 日	承認確認担当
- 1			対策実施Do+No	
- 1		不具合ロット生産日: 年 月 日	水平展開の有・無	
	4-	金型番号: MM580	(有の場合、対象製品名又は図番を記入)	
- 1	起因	流出原因		
- 1	777	生産課	(誰が、いつまでに何を、どうする)	出対策
- 1	署	(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)	(IED CO DE CICINE C D)	
- 1	記入			
- 1				
		(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)		
			対策実施日: 年 日	承 認 確 認 担 当
		1	対策実施DytWo	
			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	
-		品質技術課	(誰が、いつまでに何を、どうする)	
		(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)		
		サンファルに発生到りませんとして、		
		(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)		
		(ノ と元王したのかで3世禄が巡して兵の派田原囚を掴む)		
		T T		
	10.7	*	対策実施日: 年 目	- 元 - 元 - 元 - 元 - 元 - 元 - 元 - 元 - 元 - 元
		T		
		1	対策実施ロナルロ	1010
			水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入)	1011110
) / 実施	电活 致樹 教樹
	_	撃準類改訂 有 無 (無))	3.00
		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	効果の確認 承 認 確 認	有効性の評価	承 認 確 認 担 当
	質保証	たかいはのき彩面にて、対策効果を 佐竹 対策後 8	X29 NS1 01-15~ 8Y02NS101-30	佐竹、佐竹
	証	10.11.20/	こちいて同不具合無しの場り、	10 11 26/ 77/8 1811 22
	課	7000	0	由進入「411.22」 朱嘉二
L		(株)鈴木	要、不要	73274

(株)鈴木