## 品質異常改善通知書 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。

流出原因:

発生原因: 生産課 担当 流出原因:

2012年7月26日 讫 生産課 担当 2012年7月28日 迄

2012年7月30日 品質技術課 担当

不具合整理No. 44F- 07- 018 生産担当課 2-1 G 生産担当者 関、小林(弘)L 発行日: 2012年7月24日 確認 12.7.24 127,24 12.7.24 人群众 映次

確認

小林

127,26

弘往

12.7,26

輝幸

12.7,26

担

小村

担 当

不具合内容

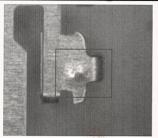
質保証課記

指定回答日: 2012年 502103-0099 図番 名

7月 30日

発生原因

MICRO SD CONN. REVERSE DETECT NAIL ロットNo 20622BW1Q002 対象数量 10,000個



発生対策

村村投入町直角に切れてなかるか、型内が三

有ったが、プロスコースのコーラが入っき着と思いま

直角切り近見を使り、フロス、型の存除を

打痕

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認) 研磨後、カス止めチェックせずに生産 \*\*ジリール後のNo、002でカス止めチェックしている。
・カス止め確認していない2リールをそのままでリール内確認していない。
・ダコンはバリ面にあり(以下の結果よりダコン原因はカス上がり) (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)

全新後、イスとメレンいなかった。 かつい原因とは達力

直角切り治見を使う

不具合口外生産日: 2012年 6月 P4609 金型番号:

流出原因

誰が、いつまでに何を、どうする)

対策実施日・

対策実施日

(誰が、いつまでに何を、どうする)

微座してなこなう

17-NA ユダス スポート (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

7 DIB 11-19 水平展開の有 (無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入)

現物をなるし対応をみていとをいます

流出対策

生産課

記

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

・画像装置で確認していたが、異常部のダコンを見ていなかった。 サンプルにダコンが無かった。

(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)

サンハロルにデコンがかった。

正信作止も特にかし

品質技術課

原因区分

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

サンプルにダコンが無かった。

サンプリレコーなく発見できませんてでして、 (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

1

□金型

(誰が、いつまでに何を、どうする)

認 確 担 当 太田 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 12.7.26 智視 ) / 実施

□管理·仕様

直角切力治理使用微版不 交か里まりと判断らす

■作業

承 認 黑岩 12.11.06 映次

□材料

1211.05

□検査工程

村別性の評価 対事後、121011 R.0001 N138119150014の2Dwfを含むしい 月以上の月の一同不具合が無い為、有効性有りと判断 致します。

□梱包·輸送

予防処置 要、不要

(株) 鈴木

□設備

□顧客

承 認

13.1.31

SQM-22020-1

担当

响声

131.31

□その他

13, 1, 31

十年者、高不长宫·人比小孙L、727 602/03-0099 打痕不具合会議 小科TB 今後とうする 打つンを生 全研後のカスは出サマークのルールラ有る 連絡用紙 生在移了 现生春轻了 フ・レス作業標準で 事役Xンテ依頼 事実の確認 大連運到中 (全有) 以(全研) 個Xンラ依頼書 3枚双りか スタート (00/)の前で全荷 事役Xンテの用税 轮了後了分儿 近Xン元報←2枚→Xンテリレキ なかった に入れる カス止めチェ・クモせずに生産 次塩者見てカスよめかう 次生基者邓凡山 N6 002 ENDでカス止めケマ・フを記 42.フレてなかった 火污烧了烧 但し金型りして 再生在 (他LK/~2の連移を "XTAME 皓定 HE TO TANK 全行か書いてある 上司、品紅にしてなかった) そんで見れば、在記 女ルール分かり岩すく 今後以ず实施 てきる. (小林L) 戦用銀行ければ前の作業者に開く。一 → 手順作了コマックタまで」