					Control of the last of the las
			不具合整理No.	43F-7-022	·
			生 産 2	課 2	G
下記の製品は得意先検査の結果、不合格と			生産担当		
				2011年 7月 2	20日
	再発防止の為対策を記入の上、指定回答日ま	きでに原本を回付して下さい。	承認	確認担	当
	l "		enert-		
品	A minimum and a				and a second
質	揖走凹合日: 2011 年 / 月 26 日	, ,,	E-marze /		The same of the same of
:   1休			ANTES.		
課		_ 与真・凶	1007	no esta	
記	Takin takin	1 Million S			
入					
1	巻き不良				
	  変集にで使用不可料完され液具加強	<b>建</b> 加速的电影性处理的			
1					
ı	めっきロット 10519ZQ SU260511~018H1.012,014,016,018 プレスロット 11 05 14 A0 007 000 013 012				,
J	> > > > 11. 00. 14. ng. 001, 003, 011, 015	10.00			
	発生原因	<b>举</b>	牛対策		
		(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 COLUMN CONTROL CONTR				
1					
(ナゼ	発生したのかを3回繰り返すて真の発生原因を掴む)				
		1			
1					
			•		
1					
l					
		対策実施日: 年 月 日	承認	確 認 担	当
1					
1		対策実施ロットNo.			
不具合	四外生產日: 年 月 日	対策実施ロットNo. 水平展開の有・無			
		水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図署を配入)			
	€:P -	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を配入) ( ) / 実施	H. 4-1 995		
	ラ: P - 流出原因	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) ( ) / 実施 流	出対策		
生産	<b>○ : P</b>	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を配入) ( ) / 実施	出対策		
生産	<u>流出原因</u> 課 ・ めっき課 ・ 技術課 ・ ( )	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) ( ) / 実施 流	出対策		
生産	<u>流出原因</u> <b>漂出原因</b> <b>課・めっき課・技術課・( )</b> 記物現実の確認・履歴・変化点の確認)	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) ( ) / 実施 流	出対策		
生産	<u>流出原因</u> 課 ・ めっき課 ・ 技術課 ・ ( )	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) ( ) / 実施 流	出対策		
生産	<u>流出原因</u> <b>漂出原因</b> <b>課・めっき課・技術課・( )</b> 記物現実の確認・履歴・変化点の確認)	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) ( ) / 実施 流	出対策		
生産	<u>流出原因</u> <b>漂出原因</b> <b>課・めっき課・技術課・( )</b> 記物現実の確認・履歴・変化点の確認)	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) ( ) / 実施  (誰が、いつまでに何を、どうする)		72 531 Ar	
生産	<u>流出原因</u> <b>漂出原因</b> <b>課・めっき課・技術課・( )</b> 記物現実の確認・履歴・変化点の確認)	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) ( ) / 実施 (誰が、いつまでに何を、どうする) 対策実施日: 年 月 日		確 認 担	
生産	<u>流出原因</u> <b>漂出原因</b> <b>課・めっき課・技術課・( )</b> 記物現実の確認・履歴・変化点の確認)	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) ( ) / 実施 (誰が、いつまでに何を、どうする)  対策実施日: 年 月 日 対策実施日: HA		確 認 担	
生産	<u>流出原因</u> <b>漂出原因</b> <b>課・めっき課・技術課・( )</b> 記物現実の確認・履歴・変化点の確認)	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) ( ) / 実施 (誰が、いつまでに何を、どうする) 対策実施日: 年 月 日		確認担	
生産(現場取り、サゼ条	第: P       流出原因         課・ めっき課 ・ 技術課 ・ (	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) ( ) / 実施		確 認 担	
生産(現場取り、ナゼダ	流出原因         流出原因         映・めっき課・技術課・(	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を配入) ( ) / 実施 (誰が、いつまでに何を、どうする)  対策実施ロナトね  水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) ( ) / 実施 (能が、いつまでに何を、どうする)	承認(		
生産(現場取り、ナゼダ	第・ めっき課 ・ 技術課 ・ (       (         現物現実の確認・履歴・変化点の確認)       (         3 (金生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)       (         支術課 ・ 業務グループ (物理集の確認) 関係、変化点の確認)       (	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を配入) ( ) / 実施 (誰が、いつまでに何を、どうする)  対策実施ロナトね  水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) ( ) / 実施 (能が、いつまでに何を、どうする)	承認(		
生産(現場取り、ナゼダ	流出原因         流出原因         映・めっき課・技術課・(	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) ( ) / 実施	承認(		
生産は現場では、サゼダーの関係を表現しています。	東・めっき課・技術課・ 機物現実の確認・履歴・変化点の確認)  発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)  支術課・業務グループ  物現実の確認・履歴・変化点の確認・  大石 「上 せ ー 1 ( 「こ o	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を配入) ( ) / 実施 (誰が、いつまでに何を、どうする)  対策実施ロナトね  水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) ( ) / 実施 (能が、いつまでに何を、どうする)	承認(		
生産は現場では、サゼダーの関係を表現しています。	第・ めっき課 ・ 技術課 ・ (       (         現物現実の確認・履歴・変化点の確認)       (         3 (金生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)       (         支術課 ・ 業務グループ (物理集の確認) 関係、変化点の確認)       (	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を配入) ( ) / 実施 (誰が、いつまでに何を、どうする)  対策実施ロナトね  水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) ( ) / 実施 (能が、いつまでに何を、どうする)	承認(		
生産は現場では、サゼダーの関係を表現しています。	東・めっき課・技術課・ 機物現実の確認・履歴・変化点の確認)  発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)  支術課・業務グループ  物現実の確認・履歴・変化点の確認・  大石 「上 せ ー 1 ( 「こ o	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を配入) ( ) / 実施 (誰が、いつまでに何を、どうする)  対策実施ロナトね  水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) ( ) / 実施 (能が、いつまでに何を、どうする)	承認(		
生産は現場では、サゼダーの関係を表現しています。	東・めっき課・技術課・ 機物現実の確認・履歴・変化点の確認)  発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)  支術課・業務グループ  物現実の確認・履歴・変化点の確認・  大石 「上 せ ー 1 ( 「こ o	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を配入) (	平 認 1	CEJ.	
生産は現場では、サゼダーの関係を表現しています。	東・めっき課・技術課・ 機物現実の確認・履歴・変化点の確認)  発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)  支術課・業務グループ  物現実の確認・履歴・変化点の確認・  大石 「上 せ ー 1 ( 「こ o	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を配入) (	承認 (	(上す。	
生産は現場では、サゼダーの関係を表現しています。	東・めっき課・技術課・ 機物現実の確認・履歴・変化点の確認)  発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)  支術課・業務グループ  物現実の確認・履歴・変化点の確認・  大石 「上 せ ー 1 ( 「こ o	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を配入) (	承認 (4)	産 設 担 選 カ	当
生産は現場では、サゼダーの関係を表現しています。	東・めっき課・技術課・ 機物現実の確認・履歴・変化点の確認)  発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)  支術課・業務グループ  物現実の確認・履歴・変化点の確認・  大石 「上 せ ー 1 ( 「こ o	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を配入) (	承認 (	推 認 担 電水 7 11.7.26 74	当 37,26
生産は現場では、サゼダーの関係を表現しています。	東・めっき課・技術課・ 機物現実の確認・履歴・変化点の確認)  発生したのかを3回繰り返すて真の流出原因を掴む)  支術課・業務グループ  物現実の確認・履歴・変化点の確認・  大石 「上 せ ー 1 ( 「こ o	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名文は図書を配入) (	承認 (4)	推 認 担 電水 7 11.7.26 74	当
生産は現場では、サゼダーの関係を表現しています。	際・めっき課・技術課・ は物現実の確認・履歴・変化点の確認)    支術課・業務グループ   大学を表示の確認   大学を表示の確認   大学を表示の確認   大学を表示の確認   大学を表示の確認   大学を表示のである。	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) (	承認 (11.7.26)	准 题 担 无水 3 11.7.26 第1	当 37,26
生現場では、一般では、一般では、一般では、これで、これで、これで、これで、これで、これで、これで、これで、これで、これで	際・めっき課・技術課・ (	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) (	承認 る (1) 1/1/1/1/1/1/1/1/1/1/1/1/1/1/1/1/1/1/1	推 認 担 11.7.26 当 後志 1	当 37,26 数志
生現場は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、	際・めっき課・技術課・ (	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) (	承 認 る 11.7.26	確認 担 11.7.26	当 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3
生現場は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、	際・めっき課・技術課・ (	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) (	承認 る (1) イバギ (1) イバギ (1) (7,26) (2) (4) (5) (6) (6) (6) (6) (6) (6) (6) (6) (6) (6	推 認 担	当 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3
生現場は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、	際・めっき課・技術課・ (	水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) (	承 認 る 11.7.26	確認 担 11.7.26	当
	<b>佐場 佐場</b>	下記の製品は得意先検査の結果、不合格とな 再発防止の為対策を記入の上、指定回答日記 生産担当 検査担当 検査担当 業務担当 図番 503186-2029 品名 MICRO SD CARD CONN. NORMAL ULTRA LOW-PRO SWITCH TERM ロットNo 下記参照 対象数量 40,000 (4リール) クレーム内容及び確認内容 巻き不良 客先にて使用不可判定され返品処理。 めっきロット 105192Q SU260511-018H1.012.014.016,018	指定回答日: 2011年 7月 26日 業務担当: 2011年 7月 26日を 業務担当: 2011年 7月 26日を 関係 503186-2029	上	上海   上海   上海   上海   上海   上海   上海   上海