【用紙-1】 47F-12-010 不具合整理No 生産1-2 担当課 品質異常改善通知 担当者 下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。 2015年12月04日 発行日: 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。 承 認 認 担当 2015年12月09日 藤沢 発牛原因 牛産課: 汔 10 15.12 4 流出原因 生産課: 2015年12月14日 汔 居12. 指定回答日: 2015年12月17日 不具合内容 質保証課記 流出原因 品質技術課: 2015年12月17日 仕様番号 JE01590-01C1D (JC) 写真・図 品名 BGA CONTACT (JC) ロットNo 15.06.10.3F.004 対象数量 43,400 不具合内容及び確認内容 Measured Specs 寸法不良 X2 X3 X4 X6 X7 X8 X9 X10 確認中 異常品の暫定処理 発生原因 発生対策 (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 するにクランクによって 下港の / RL 4月12 ブラン (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) 573,21.3/B 7-12.0. マイナスで素のそのの。あていか、現場のでいる 初至7-7000Z 付きるのあめしいそのイアカットしてかい しいラッチア、外のるマのなり 気がするとしてしまった。 1219 担当 审川 策実施ロットNo. スター・ 大平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 看了 15, 12 0 不具合印外生産日://年 6月/2日 15, 12, -9 12/0 金型番号: P3235 起 因部 流出対策 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・履歴・変化点の確認) オミミのあせい アッランク 記 マアを気に変けまはしていて (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) イラス インラット の気の・ファ でひり らそ Trof 172.1 対策実施日: 水平展開の有/無) (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 27 きませいとしまってこ ) / 品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認) すまにハッラッチもいある製品であせいものは一度相談 マイナス、いっぱって、規格内でした。 (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) 勝手に検査を進めないようにする。 バラッキー気でかず流光にはます。 1次のフランクとかメキーす法によってで食べと利出りてしますに対策実施日: 75年12月9日 確 認 担 当 策実施ロァトNa ンスワックング 水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) 塚田 5. 12.14 -規格値いけいたがたが寝いと判断でしまった。 '15, 12,09 德行 15.12. 12 侵後 標準類改訂 · (無) 原因区分 □金型 □材料 □管理·仕様 □作業 □検査工程 □設備 □梱包·輸送 □顧客 □その他 有効性の評価 計算後、16.03.04、3、G.001-1-01-9 | b.ftはいて 内されらなし、羊年以上舒适の巻月記録が対。 承 認 確 認 承 担 当 効果の確認 保証 加え 外级 有知性の評価に2対軍効果 16.7.13 16, 7, 13 167,13 16,7,13 不能記取ります。 映次 正量 予防処置 和田株) SQM-22020-

16.7.13 哲夫