

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。

発生原因 めっき課： 2016年02月15日
流出原因 めっき課： 2016年02月18日
流出原因 品質技術課： 2016年02月23日

大典

写真・図



発生対策

MD使用中での発生.

MD 納入時は 問題無かったと考えられる.

M10巻出しタンテールが小さい事でシルが下フツし外周が開いている事
巻出しの回転が一定でない事が重なり、層間紙ジャンクションが緩み製品が
落下し、層間紙で絡まる。

下ソリのゾールは使用しない事とし右

金型番号 : P6278

流出原因

MDで使っている事が老状態の悪いものは流出していない

養液能と石炭酸 4072-1232717.5

[illegible]

	()	/	美分

検査で巻き状態の確認はしていません。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

1

物

担 当

松木

16.9.0

達也

SQM-22020-1