-	9		
			不具合整理No. 43 F-11-003
		品質異常改善通知	生 産 3課 1G
		下記の製品は得意先検査の結果、不合格となり	ました。 発行日: 2011年11月4日
		再発防止の為対策を記入の上、指定回答日まで!	7517 E 2017 - 1177 - 11
			the last the last
	品	生産担当:	2011 年 11 月 9 日迄 八麻 黒岩 山田
17	下質	指定回答日 : 2011 年 11 月 11 日 検査担当 :	0011 7 11 7 11 7
1	阿保	1日	11.11.01
14			
F	可調	02-1 001 0004 0 10	写真・図
1	引記	DF24-32343CFA (70)	
	17	ロットNo J08-1-4963A	
		対象数量 20,000	
		クレーム内容及び確認内容	THE PARTY OF THE P
		◆ランス高さマイナス	実測値:0.999
		規定値1.03(±0.02)	人 州區.0.000
	_	双 上 臣 田	
1	生	発生原因 産課 夕 めっき課 ・ 技術課 ・ ()	発生対策
1		最現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)	(誰が、いつまでに何を、どうする)
			=+>66, =, 7.6 \ 1.73111 +
	T	勿由が都磨耗によりランス高さとイナスした。	・定期的にランス追込みずるようにした。
			(2007 2927°)
1			30010 1-121
	(+4	ぎ発生したのか、ナゼナゼを3回繰り返す)	
	01		
		ランス高サマイナス 発生	
		→	
		切曲が部度純のため	
		TOTAL TOTAL	
		↓	
		定期的な追込みをしていわかったため、	
		224	対策実施日: 23 年 10月21日 承 認 確 認 担 当
			allow.
			対策実施ロットNo. じつえん ヘン イベスス
	不具	合□ット生産日:>2年 / 目 ♀ 日	対策実施ロzhka 5234~
		合叩}生産日:>2年4月8日	水平展開の有「無 (有の場合、対象製品名又は図書を配入) 11.119 7.57
起压	P	5 号: 4082	水平展開の有「無」 (有の場合、対象製品名又位図券を記入) () / 実施
因	P	新号: 4082 流出原因	水平展開の有 編 (有の場合、対象製品名文位図書を配入) () / 実施 流出対策
因治	上 Pi	番号: 4082 流出原因 注課 めっき課 ・技術課 ・ ()	水平展開の有 編 (有の場合、対象製品名文位図書を配入) () / 実施
因治	上 Pi	番号: 4082 流出原因 注課 めっき課 ・技術課 ・ ()	水平展開の有 編 (有の場合、対象製品名文は図書を配入) () / 実施
因治	上 Pi	新号: 4082 流出原因	水平展開の有 編 (有の場合、対象製品名文は図書を配入) () / 実施
因治	生趣現	番号: 4082 流出原因 流出原因 を課しめっき課・技術課・ ()	水平展開の有 編 (有の場合、対象製品名文は図書を配入) () / 実施
因治	生趣現	番号: 4082 流出原因 注課 めっき課 ・技術課 ・ ()	水平展開の有 編 (有の場合、対象製品名文位図書を配入) () / 実施
因治	生 使 現 場	番号: 4082 流出原因 連課)めっき課・技術課・() 現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 記憶では、対した時でイナス いっぱいて、あったか、自己半1年で、生産、アントロス、10年では、10年には	水平展開の有 編 (有の場合、対象製品名文は図書を配入) () / 実施
因治	Pi 生成 (現場 (ナセ	番号: 4082 流出原因 意課)めっき課・技術課・() 通現物現実の確認・履歴・変化点の確認) 云 地 定時 マイナス いっぱい コーカットを 区 からす 「生産した」 流出したのか)	水平展開の有 編 (有の場合、対象製品名文は図書を配入) () / 実施
因治	生成 (現場) (ナゼ	番号: 4082 流出原因 注解	** ** ** ** ** ** ** ** ** ** ** ** **
因治	生成 (現場) (ナゼ	番号: 4082 流出原因 注解	** ** ** ** ** ** ** ** ** ** ** ** **
因治	生産のは、サゼ	新聞: 4082 流出原因 注解	** ** ** ** ** ** ** ** ** ** ** ** **
因治	生産のは、サゼ	新聞: 4082 流出原因 注解	** ** ** ** ** ** ** ** ** ** ** ** **
因治	生産のサイン・サイン・サイン・サイン・サイン・サイン・サイン・サイン・サイン・サイン・	第一日 第一	
因治	生現す	第号: 4082	
因治	生度明十	正規 () あっき課・技術課・() 現物現実の確認・履歴・変化点の確認) () ままり () 自己半1年 で、生産 では、100 で、100	** ** ** ** ** ** ** ** ** ** ** ** **
因治	生度明十	正規 () あっき課・技術課・() 現物現実の確認・履歴・変化点の確認) () ままり () 自己半1年 で、生産 では、100 で、100	**平展開の有 編 (有の場合、対象製品名文は図券を記入) (
因治	生度明十	第号: 4082	**平展開の有 編 (有の場合、対象製品名文は図券を記入) (
因治	生度明十	正規 () あっき課・技術課・() 現物現実の確認・履歴・変化点の確認) () ままり () 自己半1年 で、生産 では、100 で、100	** ** ** ** ** ** ** ** ** ** ** ** **
因治	生態サイン・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・	正規 (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	**平展開の有 編 (有の場合、対象製品名文は図券を記入) (
因治	生態サイン・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・	正規 (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	**平展開の有 編 (有の場合、対象製品名文は図券を記入) (
因治	生態サイン・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・ロー・	正規 (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	**平展開の有 編 (有の場合、対象製品名文は図券を記入) (
因治	PP 単原現すでは、 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	正規の を課しめっき課・技術課・() ・技術課・() ・技術課・はまとしたか、ロットを区からす。生産した。 ・流出したのか) マイナスハップ・ハン、は産したため ロント内で、低をしてしまい区切らず。「ロットン" 入検した 自己判断で、生産、上可、品で、理解しなかた は被課・業務グループ ・環物現実の確認・履歴・変化点の確認) ・ルトの最後の規划をサンプ・レコス根格・内でした。 ・流出したのか)	大平展開の有 (編 (有の場合、対象製品名文は図書を配入) (
因治	PP 単原現すでは、 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	正規の を課しめっき課・技術課・() ・技術課・() ・技術課・はまとしたか、ロットを区からす。生産した。 ・流出したのか) マイナスハップ・ハン、は産したため ロント内で、低をしてしまい区切らず。「ロットン" 入検した 自己判断で、生産、上可、品で、理解しなかた は被課・業務グループ ・環物現実の確認・履歴・変化点の確認) ・ルトの最後の規划をサンプ・レコス根格・内でした。 ・流出したのか)	大平展開の有
因治	PP 単原現すでは、 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	正規 (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	大平展開の有
因治	P	正規の 一様の 一様の 一様の 一様の 一様の 一様の 一様の 一様	大平展開の有
西将警 靖入	P	正規の を課しめっき課・技術課・() ・技術課・() ・技術課・はまとしたか、ロットを区からす。生産した。 ・流出したのか) マイナスハップ・ハン、は産したため ロント内で、低をしてしまい区切らず。「ロットン" 入検した 自己判断で、生産、上可、品で、理解しなかた は被課・業務グループ ・環物現実の確認・履歴・変化点の確認) ・ルトの最後の規划をサンプ・レコス根格・内でした。 ・流出したのか)	大平展開の有
因将警辖人 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日	P	正規 かっき課・技術課・() 現物現実の確認・履歴・変化点の確認) こまり は こと した か とっしを ひ らす 生産した。 「流出したのか) マイナス いっぱいこい は 産 した ため とっしまい 区切らず リ トット で、入検した 自己判断で 生産、上 って、 の 下 校り 里条 しなかった 「技術課・業務グループ ・環境切り、 の確認・履歴・変化点の確認) ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	大平展開の有
因將擊靖人	PP 生が現すなける。 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	正規の	大平展開の有 (無
因将 警 请入 品質保証	PP 生が現すなける。 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	正規 かっき課・技術課・() 現物現実の確認・履歴・変化点の確認) こまり は こと した か とっしを ひ らす 生産した。 「流出したのか) マイナス いっぱいこい は 産 した ため とっしまい 区切らず リ トット で、入検した 自己判断で 生産、上 って、 の 下 校り 里条 しなかった 「技術課・業務グループ ・環境切り、 の確認・履歴・変化点の確認) ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	(有の場合、対象製品名又は図書を記入)
因将警辖人 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日	PP 生が現すなける。 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	大田原因	(有の場合、対象製品名又は図書を記入) (議が、いつまでに何を、どうする) (上内) (上の)
因将 警 请入 品質保証	PP 生が現すなける。 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	正規の	(南の場合、対象製品名又は図書を記入) / 実施
因将 警 请人 品質保証	PP 生が現すなける。 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	大田原因	(有の場合、対象製品名文は図書を記入)