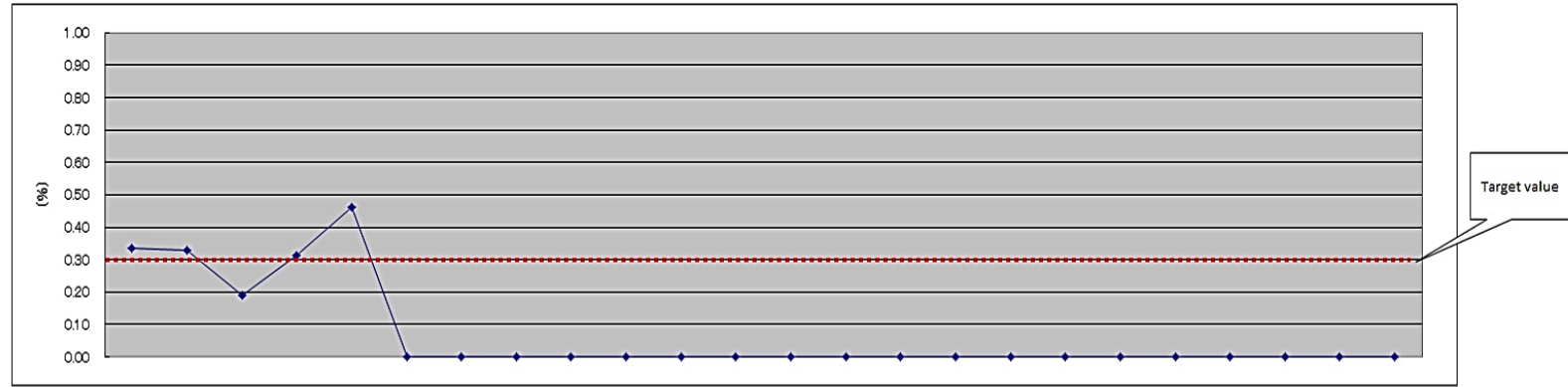


P 管理表

Approve	check	make

問題点 problem item	原因・対策 F/A and C/A
スパーク	キャップ部への絶縁紙の乗り上げ 貼付行程への作業指導 SP工程での乗り上げ確認
セットミス	セルセット時治具方向逆 作業指図書へ治具を置く向きを追記。

不良率推移



日付 date	12/7	12/8	12/9	12/10	12/14																			Total
最終不良数 defect Qty	1	3	2	1	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	10
検査数 inspection Qty	299	899	1049	320	649																			3216
不良率 defect %	0.33	0.33	0.19	0.31	0.46																			0.31
total																								10
%																								100.00

項目	不良	日付					Total	total	%
		12/7	12/8	12/9	12/10	12/14			
スポット Spot	スパーク		2	1	1	3	7	10	100.00
	ショート						0		
	セットミス	1	1	1			3		
	リード板ズレ						0		
半田付け							0		0.00
							0		
							0		
							0		
特性検査							0		0
							0		
							0		
							0		
外觀検査	一次不良	上ケースキズ	1	5	5	1	12	27	27.0
		下ケースキズ	1		3		4		
		ケース白化	2				2		
	廃棄不良	汚れ			1	2	3		
		ラベル気泡・異物	5	1			6		
							0		
その他	上ケースキズ					0			
	下ケースキズ					0			
	汚れ					0			

検査方法は作業指図書による。