



社内検査異常速報

社内検査異常速報No.*6010127*

発行日 2019/04/11

生産グループ名	生産1-1	生産担当者	小山 仁聡、古川明彦、高橋健一
検査グループ名	品技1-1G	品技担当者	返町 奈央

得意先名	DDK (THAILAND) Lt		
製品 No.	96500411	金型番号	P6568
製品名	BB35AA-PAA3E-100E/101E-DLF		
仕様番号	G-110875		
対象ロットNo.	19.04.02.1.A.0001-0008.A		
対象数量(個)	11,156,000		

不具合ロットNo.	19.04.02.1.A.0001-0008.A		
不具合数量(個)	11,156,000	発生率	
発生状況	サンプル	出荷検査	通常
単価(個)		0.020	金額(円) 223,120
めっき先	社内めっき		
区分	<input type="checkbox"/> 工程内異常品	<input type="checkbox"/> 焼入異常品	めっき仕様
材料仕様	NKC164ER-EH 0.06X23		
保留理由	打痕		

不具合内容 (略図)	パイロット穴付近に打痕あり B(1)にて発生 不良集計対象外 元数量 19.04.02.1A 003A 1,390,000 → 1,387,000 選別後		
起因工程	材料・プレス・焼入・めっき・成形・自動機・管理・検査・品証・営業・運送業者・その他		
処 理	納品・廃棄・返品・一部納品廃棄・一部納品返品 OK 11,147,000 NG 9,000		
コメント	画像停止でゴミがおり、端数処理で発生 ゴミのサンカクをX-レックと確認したところ、加工工程のカス上がりではないとの見解。型外からの異物混入の恐れと推測される。 対策として材料コース、SM、ボルト等、同様の清掃、材料コイルにエア吹いてゴミを飛ばす。 不織布を使用して異物混入しなかに様子見ます。// 加工発生時は上段に連絡し、型内を確認を実施すること。		

(起因部署)									
製造部長	製造副部長	品証(副)部長	管理課長	担当課長	品証課長	品証担当	生産課長	生産担当	品証集計担当
					佐竹 19.4.22 由浩	品証 19.4.22 山田	松本 19.4.22 淳良	19.4.18 小山	芋川 19.4.12 菜摘
							品技担当発行	品技GL	品技課長
							返町 奈央	佐原 19.4.11 しのぶ	佐原 19.4.11 しのぶ

②品証集計担当は最終処置欄にレ点をし、処置内容に応じて所属部署に回付する。
※一部納品廃棄の場合は『納品』と『廃棄』、
一部納品返品の場合は『納品』と『返品』にレ点をする。

品証集計担当	品技課長	品技担当
(2)		
	現品出庫指示	現品出庫

<input checked="" type="checkbox"/> 廃棄	<input type="checkbox"/> 返品	<input checked="" type="checkbox"/> 納品	①この内容を不具合品台帳に記載する。	
担当課長	管理課長	営業処理担当	管理処理担当	品技GL
				③
(起因部署) (協力会社) 最終処置				
③現品処置実施後、不具合品台帳から削除する。				

株式会社 鈴木



社内検査異常速報

社内検査異常速報No.*6010128*

発行日 2019/04/11

生産グループ名	生産 1 - 1	生産担当者	小山 仁聡、古川明彦
検査グループ名	品技 1 - 1 G	品技担当者	返町 奈央

得意先名	DDK (THAILAND) Lt		
製品 No.	96500411	金型番号	P6568
製品名	BB35AA-PAA3E-100E/101E-DLF		
仕様番号	G-110875		
対象ロットNo.	19.04.02.1.A.0001-0003.B		
対象数量(個)	4,110,000		

不具合ロットNo.	19.04.02.1.A.0001-0003.B		
不具合数量(個)	4,110,000	発生率	
発生状況	サンプル	出荷検査	通常
単価(個)	0.020	金額(円)	82,200
めっき先	社内めっき		
区分	<input checked="" type="checkbox"/> 工程内異常品 <input type="checkbox"/> 焼入異常品 めっき仕様		
材料仕様	NKC164ER-EH 0.06X23		
保留理由	打痕		

不具合内容 (略図)	パイロット穴付近に打痕あり B側112打点発生		
---------------	----------------------------	--	--

起因工程	材料・プレス・焼入・めっき・成形・自動機・管理・検査・品証・営業・運送業者・その他		
処理	納品・廃棄・返品・一部納品廃棄・一部納品返品		

コメント	社内検査異常速報No. 6010127と同じです。 元数量 1,390,000 → 選別後 1381,000 OK 4701,000 NG 9,000 482,000 4180		
------	---------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--

(起因部署)

製造部長	製造副部長	品証(副)部長	管理課長	担当課長	品証課長	品証担当	生産課長	生産担当	品証集計担当
					佐竹 19.4.22 由浩	19.4.22 品証	松本 19.4.22 品良	19.4.18 小山	19.4.12 羊川 奈摘
						品技担当発行 返町 奈央	品技GL	品技課長	
						19.4.22 品証	19.4.11 品証	19.4.11 品証	

②品証集計担当は最終処置欄にレ点をし、処置内容に応じて所属部署に回付する。
※一部納品廃棄の場合は『納品』と『廃棄』、
一部納品返品の場合は『納品』と『返品』にレ点をする。

品証集計担当 ②	品技課長 現品出庫指示	品技担当 現品出庫
-------------	----------------	--------------

<input checked="" type="checkbox"/> 廃棄	<input type="checkbox"/> 返品	<input checked="" type="checkbox"/> 納品	
担当課長	管理課長	営業処理担当	管理処理担当

(起因部署) (協力会社)

最終処置

(起因部署) (協力会社)

最終処置

①この内容を不具合品台帳に記載する。

品技GL ③

③現品処置実施後、不具合品台帳から削除する。

株式会社 鈴木



(個別) 社内検査異常速報

社内検査異常速報No.*9000023*

発行日 2019/04/11

生産グループ名	生産1-1	生産担当者	小山 仁聡、古川明彦
検査グループ名	品技1-2G	品技担当者	返町 奈央

得意先名	DDK (THAILAND) Lt		
製品 No.	96500411	金型番号	P6568
製品名	BB35AA-PAA3E-100E/101E-DLF		
仕様番号	G-110875		
対象ロットNo.	19.04.02.1.A.0004-0008.B		
対象数量(個)	7,050,000		

不具合ロットNo.	19.04.02.1.A.0004-0008.B		
不具合数量(個)	7,050,000	発生率	
発生状況	サンプル	出荷検査	通常
単価(個)	0.02	0.000 金額(円)	141,000 0
めっき先	社内めっき		
区分	<input checked="" type="checkbox"/> 工程内異常品	<input type="checkbox"/> 焼入異常品	めっき仕様
材料仕様	NKC164ER-EH 0.06X23		
保留理由	打痕		
不具合内容(略図)	パイロット穴付近に打痕あり B側にて打痕発生		
起因工程	材料・プレス・焼入・めっき・成形・自動機・管理・検査・品証・営業・運送業者・その他		
処理	納品・廃棄・返品・一部納品廃棄・一部納品返品		
コメント	社内検査異常速報No. 6010127と同一です。		

(起因部署)

製造部長	製造副部長	品証(副)部長	管理課長	担当課長	品証課長	品証担当	生産課長	生産担当	品証集計担当
					佐竹 19.4.22 由浩	松本 19.4.22 達也	松本 19.4.22 孝良	19.04.18 小山	
							品技担当発行	品技GL	品技課長
							返町 奈央	19.4.11 しのぶ	19.4.11 しのぶ

②品証集計担当は最終処置欄にレ点をし、処置内容に応じて所属部署に回付する。
※一部納品廃棄の場合は『納品』と『廃棄』、
一部納品返品の場合は『納品』と『返品』にレ点をする。

