

(様式1)

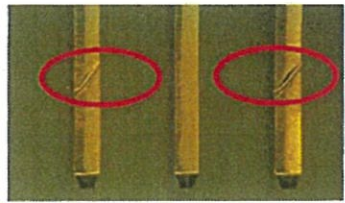
ヒロセ(廣瀬)品管 経由

(株)鈴木 御中

## 工程異常処理票

発行 No.	
発行日: 2017年2月6日	
発行社名: 東北電子工業	
部署名: 桃生	
品管責任者	担当
今井	小山

(1) 項目羅列欄は該当項目を○で囲んでください。  
 (2) 記入欄で該当しない項目は/で消してください。  
 (3) 初期品とは量産開始1ヶ月以内のもの。

量産品	機能 外観	個品
製品名 A2-2PA-2.54DS(71)	CL No. 620-0002-0 71 DP No. 087772-9-04	製品ロットNo. 170203
個品名 端子	個品ロットNo. Z26-2131A	発生日 2月3日
全数検査・抜取検査	不良内容・発見のきっかけ	発見工程 端子仮挿入工程
製作数 61100	087772-9-50を使用していたところ 端子仮挿入工程にて いつもよりケースに端子が入りにくいため 端子を確認したところ 端子にダコン傷がついていた	発生状況
抜取数		
不良数 23536		
現品処理		
一時保管: 年 月 日迄		
製品数 個		
個品数: 個		
返却数 23536 + 個		
発送日 2017 年 2 月 6 日	処置に対する希望	不良現象(略図/写真)
発行基準 TSS-K-0-100 4.2)	残品を返却いたします	
該当項目にチェック 重複可		郡山品管課(経由部署)意見 原因が調査にて下す 不良品はとことろで発生して 不良品を返却して下す
(1)機能不具合発生		回答様式 管理No. 08w-16-0997
(2)選別作業を要する		5原則シート
(3)対策不十分による再発		要
(4)初品で不適合発生		不要
(5)不具合流出の可能性		
(6)検査で不具合発生		
	要・不要 期限 2017年2月7日	

ヒロセ(廣瀬)品管 経由





株式会社 鈴木 御中

回答日: 2017 年 4 月 3 日

回答社名: 株式会社 鈴木

部署名: 品質保証部

★この項目は回答部署で記入していただく場合があります。別紙を添付願います。

★不良判定[本工程異常の責任部署を明記]	品管責任者	課長	査閲	担当
株式会社 鈴木				
★不良原因[略図/写真で説明が必要な場合は、別紙添付]	★不具合品処置 ・工程異常返却品の処置 [ 廃棄 ] ・在庫品の処置[要・不要] 対象数量: 61,000 個 処置方法: 廃棄・選別 注)在庫処置の記録を残すこと。 対策日[年月日]			
★対策内	発生対策: 2017/3/1実施済 流出対策: 次回生産時			
★歯止め(再発防止)標準化/水平展開の要否	★標準類改訂状況(下記区分に丸囲い)			
[確認欄: □標準化要、□水平展開要]	実施日(予定)			
	改訂の標準類は、必ず工程異常報告に添付のこと。			
効果確認	(經由部署)ヒロセ(廣瀬)品管			
	課長	査閲	担当	品管責任者