

(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: 2016年11月15日
発行社名: 一関ヒロセ電機(株)
部署名: 部品課 表面処理係
品管責任者 担当

(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。

初期品 量産品	機能 外観	個品 治具		
製品名		CL No. DP No. 038342-3-01	製品ロットNo.	工事No. 582995634
個品名 FX2-S-DS(1)タンシ		個品ロットNo. 3-8838B	発生日 2016.11.14	発見工程 巻き替え(めっき後)
全数検査・抜取検査		不良内容・発見のきっかけ めっき加工後、サンプル確認中に形状の異常を発見した。(検査工程)		
製作数 876,600		不良現象(略図/写真) プレスの抜き不良 ※添付資料参照願います		
抜取数				
不良数				
現品処理				
一時保管: 年 月 日迄		(經由部署)意見 カスタム工程の機材を再検査 で確認して下す		
製品数 個				
個品数 876,600 個				
返却数 個				
発送日 年 月 日		処置に対する希望 ・対象ロットを含めた同工事Noの15RLの出荷を止めています。現品処置の指示をお願い致します。 (ロットNoは添付資料に記載)		
発行基準 TSS-K-0-100 4.2)		回答様式 管理No. POW-16-0776 5原則シート 要 不要 期限 2016年11月24日		
該当項目にチェック 重複可				
(1)機能不具合発生				
(2)選別作業を要する				
(3)対策不十分による再発		回答日: 2016年11月24日 回答社名: 株式会社 鈴木 部署名: 品質保証部		
(4)初品で不適合発生				
(5)不具合流出の可能性				
(6)検査で不具合発生				

ヒロセ(廣瀬)品管 経由

一関ヒロセ電機(株) 御中

★この項目は回答部署で記入して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 [・在庫品の処置[要・不要] 対象数量: 個 選別 残すこと。 月日]			
★対策		5原則シートをご参照ください			
★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)		実施日(予定)	
[確認欄: □標準化要、□水平展開要]		①QC工程表(CP) [要・否・済]		改訂の標準類は、必ず工程異常報告に添付のこと。	
		②作業指導書 [要・否・済]			
		③検査基準書 [要・否・済]			
効果確認		(經由部署)ヒロセ(廣瀬)品管		発行部署	
		課長	査閲	担当	品管責任者