

(様式1)

書

SO-1714

ヒロセ(廣瀬)品管 經由

株式会社鈴木 御中

## 工程異常処理票

発行 No.	T10-002
発行日:	2018年 10月 22日
発行社名:	(株)山王
部署名:	品質保証部
品管責任者	担当
長谷川	金子

(1)項目羅列欄は該当項目を○で囲んでください。  
(2)記入欄とは該当しない項目は/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 FDメスタン	CL No. DP No. 015795-1-11	製品ロットNo. 工事No.
個品名 FDメスタン	個品ロットNo. 2-10~2-39	発生日 10月20日
全数検査・抜取検査	不良内容・発見のきっかけ	発見工程 めっき工程
製作数 390,000	送り出し準備作業時、素材製品を引き出し確認したところ、端子ネジレの不具合を発見した為、めっき加工を中止致しました。プレスロットNo.2-11につきましても同様の端子ネジレを発見致しました。(プレスロットNo.2-12~2-39につきましては、リール内の確認はしておりません。)	発生状況
不良数 390,000	現品につきましては、弊社 東北工場にて素材の状態で30リール保留処置としておりますので御指示の程お願い申し上げます。御指示につきましては、弊社営業部 新井までお願い致します。	不良現象(略図/写真)
現品処理	返却数	郡山品管課(經由部署)意見
一時保管: 年 月 日迄	発送日 年 月 日	ねじ不良に対する原因の調査と再発防止願います
製品数: 個	発行基準 TSS-K-0-100 4.2)	回答様式 管理No. RQW-18-0650
個品数: 個	該当項目にチェック 重複可	課長 査閲 担当
返却数 個	(1)機能不具合発生	5原則シート
	○(2)選別作業を要する	要
	(3)対策不十分による再発	不要
	(4)初品で不適合発生	期限 2018年10月28日
	(5)不具合流出の可能性	
	(6)検査で不適合発生	

2018/11/7

ヒロセ(廣瀬)品管 經由

御中

回答日: 2018年 11月 5日

回答社名: (株)鈴木

部署名: 品質保証部

該★  
当★  
の★  
項★  
目★  
は★  
回★  
答★  
欄★  
で★  
書★  
き★  
ま★  
す★  
。★  
場★  
合★  
は★  
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
通常品であると判断します。				
★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			
ご返却品を確認したところ、生産開始リール/生産終了リールとも同傾向でした。本症状は熱処理で応力が開放されたことによる歪みであり管理する事ができない内容です。	・工程異常返却品の処置 [再納品] ・在庫品の処置[要・不要] 対象数量: 個 処置方法: 廃棄・選別 注)在庫処置の記録を残すこと。			
蛇行・ツイストとも異常は見られず、端子変形もありません。寸法も熱処理後の測定で、規格を満足しております。	対策日[年月日]			
前回生産時(2018/2)から金型やプレス、熱処理条件(図面指示)に変化点はなく、異なっているのは材料Lotのみです。				
以上の事から弊社では通常品であると判断致します。ご返却品は再納品させていただきますので、ご使用頂きますようお願いいたします。				
★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]			
	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
				担当

改訂の標準類  
は、必ず工程  
異常報告に  
添付のこと。