

# 工程異常処理報告書

CONFIDENTIAL

宛先: SUZUKI. CO., LTD. 殿

発行番号 : 314 - C16 - 065

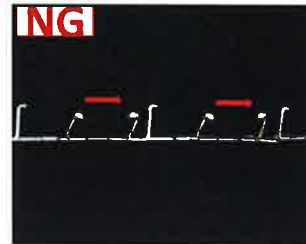
発行日 : 2016 年 12 月 10 日

発生部門: ☐金型技術部 ☐静岡工場 ☐鹿児島イースト ☐鹿児島ウエスト ☐大連工場 ☐その他( )  
☐プレス ☐成形 ☒組立 ☐オーバーモールド ☐めっき ☐その他( )  
 分類 : ☐製品 ☒部品( Nail ) ☐副資材( ) ☐その他( )

ENG. No.	5046168008	製品名称	0.35 B/B Rec Fitting Nail W/ONotch W/Plt (504618用Nail)
《ロット番号》	《不適合数(該当品の数量及び不良数・不良率)》		
製品ロット番号:	製 品 :		
部品ロット番号:	61202TM83 No:35・37・38・39	部 品 :	40,000

不適合の内容(■初回 ☐再発):  
 上記ロットを使用したところ、ネイル座屈異常が多発した為、単体を調査し多結果、変形が確認されました。※3リール共に中心部にて発生しております。

不適合品の略図(サンプルの添付)



2016年 12月 10日(土) 10時 00分 発見者: 山本 正樹

上長への報告(■済み)及び上長からの指示内容: 返却

区分	数量	処置内容	処置結果	実施日	実施部門
該当ロット	40,000	隔離	保留	2016/12/12	組立
仕掛品					
在庫品					
出荷品					

《発見部門に於ける不適合品の処置》

☐全数検査 ☐選別 検査数: 不良数: 不良率:  
☐廃棄 ☒返却 ☐再加工 ☐手直し ☐特採 ☐保留 ☐その他 ( )  
 保留に対する処置の方向付け :

《発見部門に於ける暫定処置の内容》 他のロットに変更し生産続行。

★不良発見時、上記内容を記入後、捺印し起因部門へ原紙を送る。 ★起因部門が協力会社の場合のみ ※印欄を使用。	発見	発見部門		品質管理	承認者	※	※
		作成者	所属長			購買	協力会社
		16.12.11 大村	16.12.12 田村	16.12.12 柳原	16.12.12 山田		

原因・対策

なぜなぜ分析シート(QC-099A・B)に回答し、本書に添付すること FMEAの見直し; ☐要 ☐不要 品管指示

《起因部門に於ける不適合品の処置》

☐全数検査 ☐選別 ☐廃棄 ☐返却 ☐再加工 ☐手直し ☐特採 ☐保留(処置: )  
☐指図発行 [発行日: 年 月 日 指図No. 数量 ]  
☐特採申請書発行 [発行日: 年 月 日 発行者: 最終判定: ]  
☐重要品質問題水平展開報告 [発行日: 年 月 日 発行者: 完了日: ]  
☐資産管理票発行 [発行日: 年 月 日 発行者: 認可日: ]

なぜなぜ分析シート回答の検証 ★起因部門が協力会社の場合のみ ※印欄を使用。	品質管理	承認者	※	発行部門	配布先(部門長)
			購買		<input type="checkbox"/> 社長室 <input type="checkbox"/> 研究開発本部 <input type="checkbox"/> 製造本部 <input type="checkbox"/> 製造支援部 <input type="checkbox"/> 機械技術部 <input type="checkbox"/> 金型技術部 <input type="checkbox"/> 環境安全衛生部 <input type="checkbox"/> 購買部 <input type="checkbox"/> 品質保証部 <input type="checkbox"/> 信頼性保証部 <input type="checkbox"/> 先端技術ソリューション本部

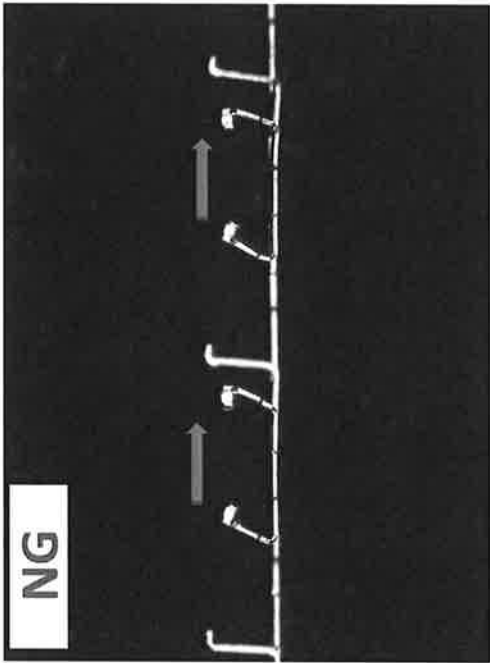
《注意事項》 1.不適合発生を即日(24時間以内)工場長及び品質保証部長に報告すること。  
 2.品質管理課は24時間以内に不適合品の判定と処置を決定し、処置部門は2稼働日以内に処理を完了すること。  
 \*環境試験及び顧客への特採手続きなど、3稼働日以内で処理できない場合は、「保留に対する処置の方向付け」に記載する。  
 3.起因部門は5稼働日以内に原因を究明し、再発防止対策を決定し、工場長及び品質保証部長に報告すること。  
 (環境品質に関する不適合が発生した場合は、社長室、環境管理責任者、及び品質保証本部長へ報告)  
 4.起因部門は、発見部門に対し対策予定日を記入後、コピーを返却すること。  
 5.起因部門は対策効果を確認し、品質管理課がその有効性を検証後、原紙を発見部門に返却すること。  
 6.環境品質に関する不適合が発生した場合は、社長室、品質及び環境管理責任者、及び品質保証本部長へ必ず報告すること。  
 7.起因部門は不良品が及ぼす影響度を測り、水平展開を実施すること。

\*保存期間:3年(暦年)

日本モレックス合同会社

QC-096(2016-04)

NG



OK



# 検査報告書

日本モリックス合同会社

製造場所: 静岡組立係 (コード: 1103-1600)

検査年月日: 2016 / 12 / 10

	生産指令書番号	製品番号	数量/1-1数量	不良コード	ロットNo	記事(不良内容を明記、ターミナルの場合、不良ロットNoも記入の事)	合格	処置	検査員
1		5046468008	10,000		61202TM83	35		2	A 山本
2		↑	10,000		↑	37		↑	↑
3		↑	10,000		↑	38		↑	↑
4		↑	10,000		↑	39		↑	↑
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13		合計	40,000						
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									

注 1) 合格結果は次の区分数字により合格欄に記入する事

合格=1 不合格=2 条件付合格=3 保留=4

2) 処置結果は次の区分数字により処置欄に記入する事

納入業者にて返却=A 納入業者にて再作業=B

社内にて再作業=C 廃棄=D

配布先	購買部	製造本部	型課	品質保証	営業本部
	受入	生産管理	型設計		
	協力会社	成形	商品管理		
		プレス	めっき		
		Ass'y	工場長		

承認	作成
	