## 社内検査異常速報

社内検査異常速報Na\*6009797\*

発行日 2019/01/14

検査グルブ名 モールド品技G   品技担当者 吉田 由美子   得意 先名 DDK (THAILAND) L t   製 品 No 96560268   金型番号   MM525   製 品 名 BB35C-PAA40AB3-522E-DLF (サノウ)   仕様 番 号 (19772
製 品 No. 96560268 全型番号 MM525 製 品 名 BB35C-PA40AB3-522E-DLF (サン/サ) 仕 様 番 号 (F-109772) 対象数量 (個) 201,560  不具合切/No. 190111-2-H-00015  不具合数量 (個) 40,480 発生率
製 品 No. 96560268 全型番号 MM525 製 品 名 BB35C-PA40AB3-522E-DLF (サン/け) 仕様番号 G-109772 対象数量 (個) 201,560  不具合の/No. 190111-2-H-0001-0005  不具合の/No. 190111-2-H-00005  不具合の/No. 190111-2-H-00005  不具合の/No. 190111-2-H-00005  不具合の/No. 190111-2-H-00005  不具合の/No. 190111-2-H-00005  不具合の/No. 190111-2-H-00005  不具合数量 (個) 40,480 発生率 通常 単価 (個) 4.070Q4 8-636 金額 (円) /64.792 147-184 めっき先 区 分 区 工程内異常品 □ 焼入異常品 めっき仕様 材料 仕様 LCP-ス:カーバー582506 BLK コンゴ・ケザイ 保留理由 MD・PLバ・リ(縦バ・リ・ゲキア・バ・リー・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
製 品 名 BB35C-PAA40AB3-522E-DLF (サノウ) 仕 様 番 号 G-109772 対象ロットNo. 190111-2-H-00015 対象数量 (固) 201,560  不具合取分配 190111-2-H-00005 不具合数量 (個) 40,480 発生率 通常 単 価 (個) 4,070年 8-656 金 額 (円) /64-7/92 147-184 め っき 先 区 分 区 工程内異常品 □ 焼入異常品 めっき仕様
世 様 番号 G-109772 対象ロットNo. 190111-2-H-0001-0005 対象数量 (個) 201, 560  不具合取量(個) 40, 480 発生率  発生状況 リール 出荷検査 通常 単価 (個) 4.07004 8-636 金額 (円) /64.792 147.184 めっき先 区 分 区 工程内異常品 □焼入異常品 めっき仕様 【CP-スカス・バーSR2506 BLK コゴ ヴザ イ保留 理由 MD・PLNリ(緑バリ・サキテハリ #C 反ゲート側長手方向実装面縫バリ (ナナメバリ) ・
対象数量 (個) 201, 560  不具合の No. 190111-2-H-00015 不具合数量 個) 40, 480 発生 率 通常 通常 単価 (個) 4.07 094 3.636 金額 (円) /64-792 147-184 めっき 先 区 分 区 工程内異常品 □ 焼入異常品 めっき仕様 材料 仕様 LCP-スジカン・ - SR2506 BLK コン・カザイ 保留 理由 MD・PLパリ (総パリ・ツキアテパリ 井C 反ゲート側長手方向実装面継バリ (ナナメバリ) 不具合内容 (略図) 単の No. PLパリ (総パリ・ツキアテパリ 井 C 反ゲート側長手方向実装面継バリ (ナナメバリ) アースようの の
不具合ロット%。 190111-2-H-00005 不具合数量(個) 40,480 発生率 通常 通常 単価 (個) 4.070Q4 8-436 金 額 (円) /64.//92 147. 184 めっき先
不具合数量 (個) 40,480 発生率 通常 通常 単価 (個) 4-070 Q4 8-636 金額 (円) /64-792 147-184 めっき先 区 分 区 工程内異常品 □ 焼入異常品 めっき仕様
発生状況 リール 出荷検査 通常 単価 (個) 4.07.0 Q4 8-636 金額 (円) /64.792 147-184 めっき先 区 分 区 工程内異常品 □焼入異常品 めっき仕様
単 価 (個) 4.070Q4 8-686 金 額 (円) /64.792 147-184 めっき 先 区 分 □ 工程内異常品 □ 焼入異常品 めっき仕様
1
区 分 図 工程内異常品 □ 焼入異常品 めっき仕様   材料 仕 様 LCP-スミカスーパーSR2506 BLK コンゴウザイ 保 留 理 由 MD・PLパリ (縦パリ・ツキアラパリ
材料 仕様 LCP-スミカスーパーSR2506 BLK コンゴ・サザイ 保留 理由 MD・PLパリ(縦パリ・ツキアテパリ  不具合内容 (略図)  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 NG: (、020 Ok:39、460  コメント  中書 別作業作成 章 (リ/2 い)  (起因部署)  製造部長 製造副部長 品証側部長 管理課長 担当課長 品証課長 品証課長 品証担当 生産課長 生産担当 品証集計担当  (13.4.24)  (13.4.24)
保留理由 MD・PLバリ (緑バリ・ツキアテバリ  不具合内容 (略図)  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 NG: (、020 Ok: 39、960  コメント  は因の解釈  ・ は因の解釈  ・ は因の解釈  ・ は因の解釈  ・ は因の解釈  ・ は因の解釈  ・ はは、 は、
#C 反ゲート側長手方向実装面縦バリ(ナナメバリ)  正 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 NG: (、020 Ok: 39, 960  コメント  は因 部署)  (起 因 部署)  (起 因 部署)  (超 日 2 は 対料・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  が
(略図)
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 型 納品・廃棄・返品・一部納品廃棄・一部納品返品 NG: (、020 Ok:39,960 コメント けうい作 業・作成 で (1/21) (起因部署) 製造副部長 品証側部長 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 (基本) (13.4.21) (13.4.22) (13.4.22) (13.4.22) (13.4.23)
型 納品・廃棄・返品・一部納品廃棄・一部納品返品 NG: (1,020 Ok: 39,460 コメント 中部 ででででは、 (1/21) (起因部署) (起因部署) (起因部署) (起因部署) (地図部長 製造副部長 品証側部長 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 (13,4,24) (
型 納品・廃棄・返品・一部納品廃棄・一部納品返品 NG: (1,020 Ok: 39,460 コメント 中部 ででででは、 (1/21) (起因部署) (起因部署) (起因部署) (起因部署) (地図部長 製造副部長 品証側部長 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 (13,4,24) (
型 納品・廃棄・返品・一部納品廃棄・一部納品返品 NG: (1,020 Ok: 39,460 コメント 中部 ででででは、 (1/21) (起因部署) (起因部署) (起因部署) (起因部署) (地図部長 製造副部長 品証側部長 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 (13,4,24) (
コメント   上す 8   作 下 下 下 (1/2 い )
コメント   注が ( ) に で ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) (
注   1/2
(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 担当 生産課長 生産担当 品証集計担当 生産 課長 生産担当 品証集計担当 (19.4.2) (19.4.2) (19.4.2) (19.4.2)
製造部長 製造副部長 品証 (例) 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 <b>生産</b> (19.4.24) (19.4.24) (19.4.24) (19.4.24) (19.4.24)
製造部長 製造副部長 品証 (例) 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
19.4.24 (19.4.2)
19.4.24 (19.4.21)
73 4.23
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。治 (山) 学 (を行) (21.15) (15.15) (15.15) (16
一部納品返品の場合は『納品』と『返品』にレ点をする。 一部納品返品の場合は『納品』と『返品』にレ点をする。
(1) /   (1
→ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
品 品 投 混 品 技 混 多
現品出庫指示 現品出庫 (起因部署) (協力会社) (認力品の選集を選集) (協力会社) (場合の 関連の 関連の 関連の 関連の 関連の 関連の 関連の 関連の 関連の 関連
最終処置 場合品分類から削除する。