

協 力 工 場 不 良 品 連 絡 書	(株)山王 殿		発行日: 2018年10月24日	
			整理No: 50F-10-007	
	協力工場 不良品連絡書			
	再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。		承認	調査
	指定回答日: 2018年10月31日		佐竹 18.10.25 由浩	竹花 18.10.24 智治
			小林 18.10.24 赤藤	
	仕様番号	G-110874	不良内容	
	品名	BB35AA-PLT18AA31-550E-DLF	員数不足 (めっき後数量が、めっき前数量の80%を確保できていない為)	
	金型番号	P6675		
	ロットNo	180731.1W.0003,180812.2X.0001, 180804.3B.0011		
連絡受理日	2018/10/24			
対象数量	82,200個			
協 力 工 場 不 良 品 連 絡 書	1. 確認内容		返却品の処置 (数量明記)	
	180731.1W.0003: 素材数47,600ピン⇒納入数28,600ピン 180812.2X.0001: 素材数47,600ピン⇒納入数26,900ピン 180804.3B.0011: 素材数47,600ピン⇒納入数26,700ピン 受注数量に対して、納入数量が80%未満でした。		3リール(82,200ピン)	
	2. 発生原因		4. 流出原因	
	リール仕様書に記載の「プレス時数量の80%以上確保すること。」(80%未満は御社に報告すること)が巻き取りマニュアルに反映されていなかったため、対象品について御社に報告せず合格品として出荷検査を提出してしまいました。		リール仕様書に記載の「プレス時数量の80%以上確保すること。」(80%未満は御社に報告すること)がリール外観検査マニュアルに反映されていなかったため、合格品と判断してしまい、流出させてしまいました。	
	3. 発生防止対策		5. 流出防止対策	
	リール仕様書に記載の「プレス時数量の80%以上確保すること。」(80%未満は御社に報告すること)を巻き取りマニュアルに追加記入し、生産課長より作業員全員に教育致しました。		リール仕様書に記載の「プレス時数量の80%以上確保すること。」(80%未満は御社に報告すること)をリール外観検査マニュアルに追記改訂し、生産管理課長より作業員全員に教育致しました。	
	実施日: 2018年9月24日		実施日: 2018年10月2日	
	在庫品仕掛品の確認		回答日: 2018年10月31日	
	在庫品	仕掛品	承認	調査
	10月30日弊社在庫品異常無し	・巻き取りマニュアル: MT2-G-110874-E-① ・リール品外観: MT2-C16-230-7-② 検査マニュアル	長谷	江添
標準類改訂	有・無 ()	承認	調査	
確認	対策後 18.10.03. 2.E.0046~18.10.12. 1.C.0045の計5ロットにおいて、同不具合が無い為、有効発生有りと判断致します。	佐竹	江添	

(株) 鈴木

Rev: B

SQM-10010-4

