



社内検査異常速報

社内検査異常速報No *6010139*

発行日 2019/04/12

生産グループ名	モールド生産G	生産担当者	黒岩利成
検査グループ名	モールド品技G	品技担当者	北山 早苗

得意先名	DDK (THAILAND) L t		
製品 No.	96560126	金型番号	MM548
製品名	BB35K-PAA18EA31-500E-DLF		
仕様番号	G-110471		
対象ロットNo.	190411-2-X-0001-0003		
対象数量(個)	160,880		

不具合ロットNo.	190411-2-X-0001				
不具合数量(個)	56,030		発生率		
発生状況	リール		出荷検査	通常	
単価(個)	2,83681		2,490	金額(円)	158,946 139,526
めっき先					
区分	<input checked="" type="checkbox"/> 工程内異常品		<input type="checkbox"/> 焼入異常品	めっき仕様	
材料仕様	LCP-スミクス-P-E6808 GHF BLK コンゴウザイ				
保留理由	MD・その他				
不具合内容 (略図)	カシメ不良 切り曲げが角穴に入っていない。成形前・外側				
起因工程	材料・プレス・焼入・めっき・ <u>成形</u> ・自動機・管理・検査・品証・営業・運送業者・その他				
処 理	<u>納品</u> ・廃棄・返品・一部納品廃棄・一部納品返品				
コメント	問題の程度のため納入。				

(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	品証課長	品証担当	生産課長	生産担当	品証集計担当
							品技担当発行	品技GL	品技課長
							北山 早苗		

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。

※一部納品廃棄の場合は『納品』と『廃棄』、

一部納品返品の場合は『納品』と『返品』にレ点をする。

品証集計担当	品技課長	品技担当
②	現品出庫指示	現品出庫

<input type="checkbox"/> 廃棄	<input type="checkbox"/> 返品	<input type="checkbox"/> 納品	
担当課長	管理課長	営業処理担当	管理処理担当
(起因部署) (協力会社)			
最終処置			
品技GL			
③			

①この内容を不具合品台帳に記載する。

③現品処置実施後、不具合品台帳から削除する。

株式会社 鈴木

【用紙-4】 Rev. E CQM-20010-4