



社内検査異常速報

社内検査異常速報No*6010113*

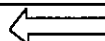
発行日 2019/04/08

生産グループ名	モールド生産G	生産担当者	豊島健
検査グループ名	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	96560326	金型番号	MM567
製品名	APB-PAAAB1-501E-DLF		
仕様番号	G-110276		
対象ロットNo	190405-5-N-0001-0006		
対象数量(個)	301,650		

不具合ロットNo	190405-5-N-0003.0005		
不具合数量(個)	119,860	発生率	
発生状況	リール	出荷検査	通常
単価(個)	4,56901	4,264 金額(円)	547,642 511,046
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-スミタス-P-E6808 GHF BZ		
保留理由	MD・端子削れ		
不具合内容 (略図)	0003: #K 反ゲート長手削れ 0005: 丸穴変形(複合型. 欠けピンカット型) カシメC/T奥側丸穴変形		
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		
コメント			

(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
吉田 由美子		

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