



社内検査異常速報

社内検査異常速報No*6010115*

発行日 2019/04/09

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	吉田 由美子

得意先名	DDK (THAILAND) L t		
製品 No.	96560268	金型番号	MM526
製品名	BB35C-PAA40AB3-522E-DLF (サンワ)		
仕様番号	G-109772		
対象ロットNo.	190408-3-G-0001-0004		
対象数量(個)	105,310		

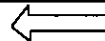
不具合ロットNo.	190408-3-G-0001-0002		
不具合数量(個)	38,800	発生率	
発生状況	リール	発生場所	通常
単価(個)	単価確認中	金額(円)	142,821
めっき先			
区分	<input checked="" type="checkbox"/> 工程内異常品 <input type="checkbox"/> 焼入異常品	めっき仕様	
材料仕様	LCP-スミタス-パ-SR2506 BLK コゴウザイ		
保留理由	MD・丸穴変形(成形型)		

不具合内容 (略図)	#Eと#Fの間 成形ミスフィードピンに当たって丸穴変形		
---------------	--------------------------------	--	--

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
									小林 19.4.10 森香

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。

品技担当発行	品技GL	品技課長
吉田 由美子	山岸 19.4.09 誠樹	佐竹 19.4.09 由浩

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	①この内容を不具合品台帳に記載する。	
担当課長	管理課長	営業処理担当	管理処理担当	品技GL
				③

(起因部署) (協力会社)
最終処置

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