

(様式1)

(1) 項目欄は該当項目を○で囲んでください。
 (2) 記入欄で該当しない項目は/で消してください。
 (3) 初期品とは量産開始1ヶ月以内のもの。

ヒロセ品管 経由		発行 No.	
(株)鈴木 御中		発行日: 2016年11月2日	
		発行社名: (株)シー・アンド・エム	
		部署名: 品質保証課	
		品管責任者 担当	
		真保 高澤	
初期品 量産品	機能 外観	個品 治具	
製品名 GT32-4DP-1.5Hタンシ(A)		CL No. DP No. 167929-0-01	製品ロットNo. 工事No.
個品名 タンシ(A)		個品ロットNo. 1-0022	発生日 2016/11/2
全数検査・抜取検査		不良内容・発見のきっかけ	
製作数	20,000個	生産前、製品向きを変える為の巻き直し中に素材の変形を検出しました。(添付写真参照)	
抜取数			
不良数	1 リール		
現品処理		不良現象(略図/写真)	
一時保管: 年 月 日迄		添付資料参照して下さい	
製品数 個			
個品数: 個			
返却数 個			
発送日 年 月 日		AMC品管課(経由部署)意見 ×-10連絡の通りリール状態での返却は出来ませんが発生原因に 対策を実施下さい。	
発行基準 TSS-K-0-100 4.2)		回答様式 管理No. AMC-16-173	
該当項目にチェック 重複可		5原則シート 課長 査閲 担当	
(1)機能不具合発生		要 要	
(2)選別作業を要する		要 要	
(3)対策不十分による再発		要 要	
(4)初品で不適合発生		要 要	
(5)不具合流出の可能性		要 要	
(6)検査で不具合発生		要 要	
		期限 2016年11月04日	

ヒロセ(廣瀬)品管 経由

(株)シー・アンド・エム御中

回答日: 2016年 11 月 11 日

回答社名: 株式会社 鈴木

部署名: 品質保証部

★
 該
 当
 の
 項
 目
 は
 回
 答
 部
 署
 で
 記
 入
 は
 別
 紙
 を
 添
 付
 願
 い
 ます。

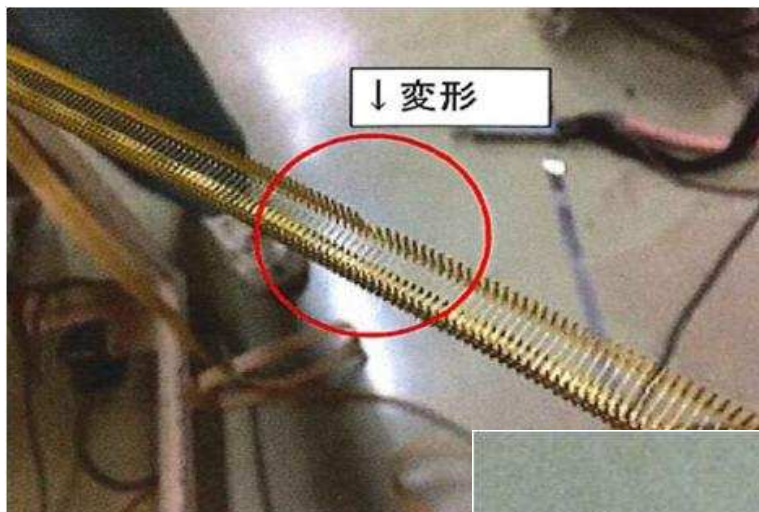
★不良判定[本工程異常の責任部署を明記]		品管責任者	課長	査閲	担当
株式会社 鈴木					
★不良原因[略図/写真で説明が必要な場合は、別紙添付]		★不具合品処置			
本製品は画像装置で監視していますのでこのような変形があれば検出可能です。しかし画像装置に異常履歴はありませんでした。ご返却頂いたサンプルを確認しましたが、アタリ傷等は確認できませんでした。上記調査結果と変形の状態から巻き取り後に、リール窓部から端子あるいは層間紙に接触してしまい本変形が発生した可能性が考えられます。		・工程異常返却品の処置 [-] ・在庫品の処置[要・不要] 対象数量: - 個 処置方法: 廃棄・選別 注)在庫処置の記録を残すこと。			
★対策内容[略図/写真で説明が必要な場合は、別紙添付]		対策日[年月日]			
関係者に本事象を周知し、巻き取り後のリールの取り扱い(持ち方、置き場等)について注意喚起を致しました。 また本製品はセンターキャリアで形状的に変形しやすい製品である事を作業者に認識させるため、【製品不良履歴カード(資料①)】を作成し生産ファイルにファイリングしました。		2016/11/11			
★歯止め(再発防止)標準化/水平展開の要(否)		★[標準類改訂状況](下記区分に丸囲い)		実施日(予定)	
[確認欄: □標準化要、□水平展開要]		①QC工程表(CP) [要 (否) 済]			
		②作業指導書 [要 (否) 済]			
		③検査基準書 [要 (否) 済]			
効果確認		(経由部署)ヒロセ(廣瀬)品管		発行部署	
		課長	査閲	担当	品管責任者
					担当

改訂の標準類
 は、必ず工程
 異常報告に
 添付のこと。

製品不良履歴カード

不良発生状況

*製品の注意点（略図）



本製品はセンターキャリアであり、製品形状的に変形しやすい製品です。
変形させないように取り扱い（持ち方、置き場等）には注意してください。

発生日	不良数量	不良内容
2016/11	1RL	変形