

(様式1)

ヒロセ(廣瀬)品管 経由

(株) 鈴木 御中

## 工程異常処理票

発行 No. M60-271	
発行日: 2018年8月23日	
発行社名: JXPT(株)江刺工場	
部署名: 品質管理係	
品管責任者	担当
品質 18.8.23 廣瀬	品質 18.8.23 千田(文)

(1) 項目羅列欄は該当項目を○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。

初期品 量産品	機能 外観	個品 治具		
製品名 DX40M オスタンシ(D)		CL No. 030573-9-12	製品ロットNo. V02-1-0567	工事No. 588867740
個品名 DX40M オスタンシ(B)		個品ロットNo. 1-0567	発生日 2018年8月3日	発見工程 送り出し工程
全数検査・抜取検査		不良内容・発見のきっかけ 打コン		発生状況 1RL
製作数	0.99リール	不良現象(略図/写真)  別紙参照		
抜取数	0			
不良数	0.99リール			
現品処理				
一時保管: 年月日迄 製品数 299 個 個品数: 個		発見のきっかけ: 送り出し工程作業者が、めっき加工中 に 目視で確認した。		
返却数 個		処置に対する希望		
発送日 2018.8.24		工場品管課(経由部署)意見		
発行基準 TSS-K-0-100 4.2)				
該当項目にチェック 重複可		回答様式 管理No. PQW-18-0441		
(1)機能不具合発生		5原則シート		
(2)選別作業を要する		要		
(3)対策不十分による再発		不要		
(4)初品で不適合発生		要		
(5)不具合流出の可能性		不要		
(6)検査で不適合発生		期限 2018年9月13日		

ヒロセ(廣瀬)品管 経由

JXPT(株) 江刺工場 御中

回答日: 2018年 9 月 11 日

回答社名: 株式会社 鈴木

部署名: 品質保証部

該★  
 当欄  
 の項目  
 は回答  
 ききき  
 部署  
 な署  
 場で  
 記入  
 はして  
 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]  株式会社 鈴木		品管責任者	課長	査閲	担当
★不良原因[略図/写真で説明が必要な場合は、別紙添付] ご返却リールを確認したところ、ご連絡頂いた通りリール 中間部で発生し、約7000pinに連続発生した後に消えており ました。打痕の形状からカス上がりではない事が分かって おります。 当該Lotの生産履歴を確認したところ量産開始1RL目である 事から材料投入時に何らかの異物が侵入した可能性が 考えられます。		★不具合品処置 ・工程異常返却品の処置 [ 選別実施後 再納入 ] ・在庫品の処置[ 要・不要 ] 対象数量: 1 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] 画像装置で打痕を検出できないか、次回生産時に生産技術課にて 検証します(今回の返却品はめっき加工がされておりプレス品と は画像装置での見え方が異なるため正確な検証ができないため)。		対策日[年月日]  次回生産時			
★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 ]		改訂の標準類 は、必ず工程 異常報告に 添付のこと。	
		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

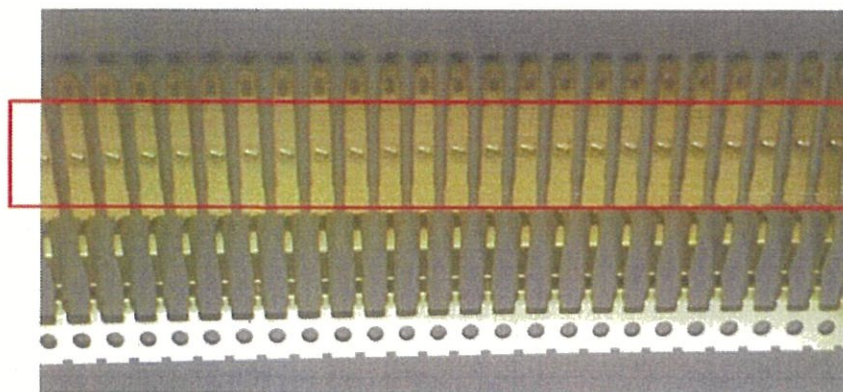
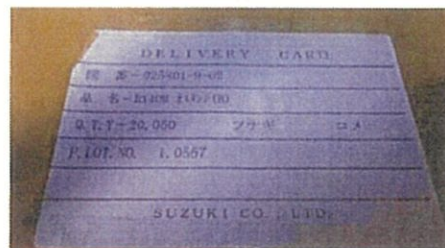
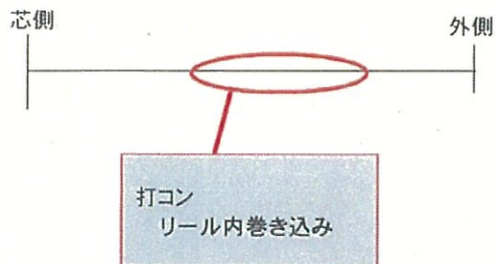
No2018 0372

2018年8月23日

## 打コン

図 番	DP3-030573-9-12
品 名	DX40M オスタンシ (D)
プレスロットNo.	1-0567

めっき後リール内状況



めっき加工中に、製造員の目視にて打コンを確認しました。  
全数めっき済みですが、打コン部は多発しており、リール内に巻き込んでおります。

J X 金属プレシジョンテクノロジー(株) 江刺工場