

セイノースーパーエクスプレス(株) 殿

発行日： 2015年09月17日

整理No： 47F-09-008

協力工場 不良品連絡書

再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。

指定回答日： 2015年09月25日

承認

調査

担当

黒岩
15.9.17
映次和田
15.9.17
哲夫山田
15.9.17
健太

仕様番号 167972-6-01

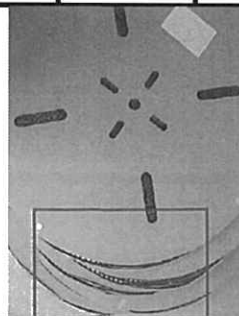
品名 GT25D2-ペグ

金型番号 P6153

ロットNo 1-237~241

連絡受理日 2015/09/17 08:50:21

対象数量 22,500

不良内容
巻崩れ

1. 確認内容

別紙参照

返却品の処置 (数量明記)

2. 発生原因

別紙参照

4. 流出原因

別紙参照

3. 発生防止対策

別紙参照

5. 流出防止対策

別紙参照

実施日：2015年 9月 18日

実施日：2015年 9月 18日

在庫品仕掛品の確認

在庫品

0

仕掛品

0

回答日：2015年 9月 18日

承認

調査

作成

宮尾

早野

標準類改訂 有・(無) ()

対策後、1.0252~1.0384の範囲において
同不良はない為、本通知書に半リ根じま可

承認

調査

確認者

黒岩
15.12.25
映次和田
15.12.25
哲夫和田
15.12.25
哲夫

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-10010-4 未

(株) 鈴木 記入

協力工場 是正処置 記入

(株) 鈴木 確認

テーク	巻崩れ
品目	167972-6-71
コード	
品目名称	GT25D2-ペグ

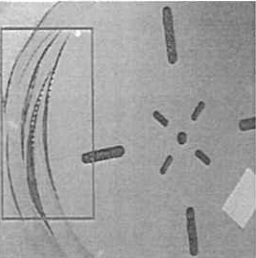
問題解決の5原則シート

〔 回答要求日 年 月 日 厳守 〕			
責任部署			
回答年月日	西暦 2015 年 9 月 18 日	責任者	作成者
会社名	セイノースーパーエクスプレス(株)	宮尾	早野
部門	長野航空営業所		

発行管理No.			
発行日	西暦	年	月
ヒロセ電機株式会社 AMC品質管理課			
管理部署〔回答確認〕			
承認	査閲	品管担当	発行者

I. 発生状況(現象・不具合内容・発生件数など)

ロットNo. : 1-237~241	〈不具合内容〉
発生日 : 2015/9/15 不良数/検査数 : 22500ヶ 納入数 : 22500ヶ	・巻崩れ
写真・略図等	



III-1. 原因の究明(発生原因・流出原因・再現実験等)

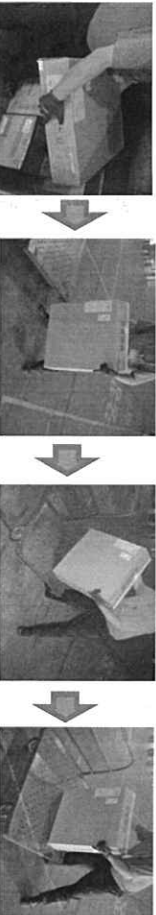
〔発生原因〕
仕分け作業者は貴社製品の特性(縦積による製品の巻き崩れ)を知らなかった為、当該製品を取り扱う際に車両荷台内より縦取りをし、台車へ移す際にそのまま縦積にて製品を一時置きた際の衝撃が今回の製品巻き崩れの原因と断定する。

〔流出原因〕
輸送途上に於いて当該製品の落下・破損等の事象がなかった事、並びに外装箱に破れやつぶれがなかった為、製品事故発生認識がなく流出に繋がる。

II. 事実の把握(部品の確認結果・要因分析)

発送日	平成27年9月10日(木)	輸送経路	SSX長野⇒SSX中部センター⇒SSX長浜⇒SSX福井⇒荷受人様
配達日	平成27年9月11日(金)	9月10日	17:58 当該製品2個を集荷
伝票番号	989-569-5281	9月10日	21:00 SSX長野出発
荷受人	福井県鯖江市御幸町1-301-19	9月11日	1:10 SSX中部センター到着
株式会社	シーアソビエム	9月11日	2:30 SSX中部センター出発
件数	1件/2個/40kg	9月11日	5:34 SSX長浜到着
事故品	1個/20kg	9月11日	5:48 SSX長浜出発
		9月11日	7:57 SSX福井到着
		9月11日	8:05 SSX福井より当該製品を移出
		9月11日	9:58 当該製品の配達完了

【図解説】



V. 対策効果の確認(効果の実績)

〔発生対策〕実施日・担当者の記載必須	予定日	実施日
①当該製品をパレタイズ梱包に切り替え縦積等が発生しないよう改善致します。		
②パレタイズ(ラップ梱包)の上面に精密機器衝撃厳禁ラベルを貼付し輸送途上での注意喚起を図る。		
③貴社製品特性を周知し、製品取扱注意事項を指導致します。		
(縦積厳禁・衝撃厳禁・接触破損厳禁・水濡れ厳禁)		
スケジュール		
①/②/③ 9月18日~9月25日 SSX長野営業所・中部センター・長浜営業所・福井営業所		

〔流出対策〕実施日・担当者の記載必須
弊社取扱マニュアルに基づいた製品の包装異常の確認を徹底し、小さなダメージであっても報告するよう指導致します。

スケジュール
9月18日~9月25日 SSX長野営業所・中部センター・長浜営業所・福井営業所

III-2. なぜなぜ分析(原因の深掘り)

発生	製品に横方向から衝撃が加わった	中部センター仕分け作業員が当該製品を仕分ける際に縦置きにした	中部センター作業員は一時的な仮置きなら問題ないと考えた
内容	継送店及び到着店から発送店への異常発生報告がなかった	製品の包装からダメージを現認できなかった	製品外装に目立たない破れ・つぶれがあった
流出			製品落下等の事象がなかった

※対策として作成・変更した標準書類は全て添付する事、対策はポカヨケを検討すること
チゅうアソビセンター仕分け作業員は製品の特性を熟知していなかった
中部センター仕分け作業員は製品の特性に関して指導を受けていなかった

VI. 歯止め(再発防止)

(体制・仕組みへの反映内容・標準化)	水平展開 (有・無)
・ポカヨケの検討結果・導入	不・要 (済・__月__日実施予定) 担当:
・設計へのフィードバック	不・要 (済・__月__日実施予定) 担当:
・工程FMEAの改訂	不・要 (済・__月__日実施予定) 担当:
・QC工程表の改訂	不・要 (済・__月__日実施予定) 担当:
・標準作業指導書の改訂	不・要 (済・__月__日実施予定) 担当:
・検査基準書の改訂	不・要 (済・__月__日実施予定) 担当:
・チェックシートへの改訂	不・要 (済・__月__日実施予定) 担当:

〔ヒロセ使用欄〕

〈回送経路〉 責任部署 (協力会社) → 品管課 → 承認 → 関連部署への配布 (AMC製作課)