

(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. 16-031019303 |
| 発行日: 2016年11月1日 |
| 発行社名: (有)キューズテック |
| 部署名: 製造1係 |
| 品管責任者 |
| 担当 |

(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 GT36-1.6-2.9SCF(A) | CL No. 786-0004-5 DP No. 167484-9-11 | 製品ロットNo. 16J25 |
| 個品名 GT36-1.6-2.9SCF(A)外筒 | 個品ロットNo. 1.0911 | 発生日 2016年10月26日 |
| 全数検査・抜取検査 | 不良内容・発見のきっかけ 生産稼働中において、個品(外筒)のつなぎ目により、リール暴走が発生しラインストップしています。 左記写真のように同ロットは、「つなぎ目」表示がありません。 * 現品票はつなぎ無し・現物はつなぎ有り | 発見工程 絶縁座挿入 |
| 製作数 6500 | | 発生状況 一時 |
| 抜取数 6500 | | 不良現象(略図/写真) |
| 不良数 903 | |  |
| 現品処理 一時保管: 年 月 日迄 製品数: 個 個品数: 個 返却数 4 個 | 処置に対する希望 * 現品票への確実な表示 * 発生及び流出防止 | AMC品管課(經由部署)意見 組立工程・めっき工程共につなぎ目の漏れがどのような悪影響も現場に理解されて是正を促めて下さい。 |
| 発送日 年 月 日 | 発行基準 TSS-K-0-100 4.2) | 回答様式 管理No. AMC-16-174 |
| 該当項目にチェック 重複可 | (1)機能不具合発生 (2)選別作業を要する (3)対策不十分による再発 (4)初品で不適合発生 (5)不具合流出の可能性 (6)検査で不適合発生 | 5原則シート 課長 査閲 担当 (要) 16.11.04 (要) 16.11.04 (要) 16.11.04 不要 16.11.04 16.11.04 16.11.04 |

ヒロセ(廣瀬)品管 経由

(有)キューズテック 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★の項目は回答部署で記入していただく場合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〕 (株)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〕 | ★不具合品処置 ・工程異常返却品の処置 〔 ・在庫品の処置(要・不要) 対象数量: 個 加算七法: 廃棄・選別 置の記録を残すこと。 策日〔年月日〕 | | | |
| ★対策 5原則シートをご参照ください | | | | |
| ★歯止め(再発防止)標準化/水平展開の要・否 〔確認欄: □標準化要、□水平展開要〕 | ★[標準類改訂状況] (下記区分に丸囲い) 実施日(予定) | | | |
| | 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 | 改訂の標準類は、必ず工程異常報告に添付のこと。 | | | |
| | (經由部署)ヒロセ(廣瀬)品管 | | | |
| | 課長 | 査閲 | 担当 | 品管責任者 |
| | | | | 担当 |

| | |
|-------|------------------------|
| テーマ | リール現品票 ツナギ表示 記載漏れ |
| 品目コード | 167484-9-11 |
| 品目名称 | GT36-1.6-2.9SCF(A)がイトウ |

問題解決の5原則シート

| 責任部署 | | | |
|-------|---------------------|-----|-----|
| 回答年月日 | 西暦 2016 年 11 月 11 日 | 責任者 | 作成者 |
| 会社名 | 株式会社 鈴木 | | |
| 部門 | 品質保証部門品質保証3課 | | |

I. 発生状況(現象・不具合内容・発生件数など)

| | |
|---|--|
| ロットNo.: 1.0911 発生日: 2016/10/26 不良数/検査数: 1RL 納入数: 写真・略図等 | <不具合内容> リール内ツナギ有りだがリール現品票にツナギ表示がされていなかった。 |
|---|--|

II. 事実の把握(部品の確認結果・要因分析)

| |
|---|
| 生産の履歴を確認したところ、当該Lotは2016/9/28生産分で生産途中で材料交換が行われており、帳票類には「ツナギ有り」の記録が残ってっていました。 弊社では作業機における帳票類の配置について定位置化されており、「書き物(リール現品票を含む各帳票類)は1箇所ですべて完結させる」となっております。しかし上記内容が徹底されていなかったため、作業者はリール現品票の置き場を移動させておりました。 材料切れでプレスが停止した際に、作業者は早く生産を再開させるため、正規の位置にある帳票類への記録のみ行い材料投入作業に移ってしまいました。そのため、正規の位置に置かれていなかったリール現品票への記載漏れが発生しました。 計量梱包手順書にツナギの確認方法についての記載がありませんでした。そのため確認方法が標準化されておらず作業員毎に異なっておりました。 |
|---|

III-1. 原因の究明(発生原因・流出原因・再現実験等)

| |
|---|
| 〔発生原因〕 作業員は帳票類の定位置化について認識はありましたが、現品票のみ定位置に置かれていませんでした。そのためツナギが発生した際に正規の位置に置かれていた帳票類には記録がありましたが、リール現品票への記録が漏れてしまいました。 |
| 〔流出原因〕 計量梱包手順書にツナギの確認方法について記載されていなかったため、作業員は誤った方法で確認しており検出できませんでした。 ツナギ表示の有無の重要性について作業員の理解が浅く、後工程にどのような影響があるか認識していませんでした。 |

IV. 対策(発生対策・流出対策・効果予測)

| |
|--|
| 〔発生対策〕実施日・担当者の記載必須 帳票類の定位置化及び、「書き物は1箇所ですべて完結させる」について作業員に再度周知を行いました。(11/11実施) また帳票類の定位置化を徹底するため、定位置を見える化します。作業機にモデル機(あるべき姿)の写真を提示し、作業員に意識させる事で定着化を図ります。(資料①参照、11/10実施) 本不具合事象に基づきツナギ表示が無いとどうなるか(後工程への影響)について作業員に教育を行いました。(11/10実施) |
| 〔流出対策〕実施日・担当者の記載必須 計量梱包手順書にツナギの確認方法について追記し、確認作業を標準化します。(11/18実施予定) 本不具合事象に基づきツナギ表示が無いとどうなるか(後工程への影響)について作業員に教育を行いました。(11/10実施) |

V. 対策効果の確認(効果の実績)

| | | |
|---|----------|--------------|
| 再教育後に帳票類が定位置に配置されている事を確認しました。 今後も継続的に工程内パトロールを行い、帳票類がルール通りに配置・運用されているか確認します。 | 予定日 - | 実施日 11/11 |
| | 随時 | - |

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) | 要 (済・月 日 実施予定) 担当: |
| ・ボカヨケの検討結果・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・11月18日 実施予定) 担当: 生産管理課 |
| ・検査基準書の改訂 | 不 要 (済・月 日 実施予定) 担当: |
| ・チェックシートの改訂 | 不 要 (済・月 日 実施予定) 担当: |

III-2. なぜなぜ分析(原因の深堀り)

※対策として作成・変更した標準書類は全て添付する事、対策はボカヨケを検討すること

| | | | | | |
|----|-----------------------------|--|-------------------------------|------------------------------------|--|
| 発生 | リール現品票へのツナギ表示の記載漏れが発生しました。 | 作業員はリール現品票のみ記載を忘れていました。(他の帳票類には記載がありました) | リール現品票のみ決められた位置に配置されていませんでした。 | 作業員がリール現品票の置き場を移動させました。 | 作業員は帳票類の定位置化について認識していましたが、定着していませんでした。 |
| 流出 | リール現品票へのツナギ表示の記載漏れ品が流出しました。 | 作業員が誤ってツナギ無しと判断しました。 | 帳票類とリール現品票との照合確認を行っていませんでした。 | 計量梱包手順書に、ツナギの確認方法について記載されていませんでした。 | 作業員がツナギを確認する目的(重要性)を理解していませんでした。 |

[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)

モデル机(あるべき姿)の写真掲示

資料①

