

(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.	
発行日: 2018年12月25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

(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

初期品 量産品	機能 外観	個品 治具	製品名 GT32-4DP-1.5H	CL No. DP No. 167930-5-01	製品ロットNo.	工事No.
個品名 タンシ(B)	個品ロットNo. 1-0072~1-0074	発生日 2018/12/25	発見工程 C&M 受入時	発生状況 一時		
全数検査・抜取検査	不良内容・発見のきっかけ 受入時に、箱現品票の総納入数の記載が納入一覧表と異なっているのを検出しました。		不良現象(略図/写真)			
製作数 20,000×3R	・納入一覧表 3R 60,000個 ・箱現品票 3R 80,000個		添付資料参照して下さい			
抜取数	対象の箱現品票は、数量を修正させて頂きますので、よろしくお願い致します。					
不良数 3 リール	処置に対する希望 正しい数量の記載をお願いします。		AMC品管課(経由部署)意見 出荷の件は2018/12/25に 付、2018/12/25に 付、2018/12/25に			
現品処理			回答様式 5原則シート			
一時保管: 年 月 日迄			管理No. AMC-18-257			
製品数: 個			課長 査閲 担当			
個品数: 個			要 不要			
返却数			期限: 2019年1月8日			
発送日 年 月 日			要 不要			
発行基準 TSS-K-0-100 4.2)			要 不要			
該当項目にチェック 重複可			要 不要			
(1)機能不具合発生			要 不要			
(2)選別作業を要する			要 不要			
(3)対策不十分による再発			要 不要			
(4)初品で不適合発生			要 不要			
(5)不具合流出の可能性			要 不要			
(6)検査で不具合発生			要 不要			

ヒロセ(廣瀬)品管 経由

回答日: 2019 年 1 月 18 日

回答社名: (株)鈴木


部署名: 品質保証部

(株)シー・アンド・エム御中

★
 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)鈴木	黒岩	黒岩	黒岩	黒岩
★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			
当該Lotの出荷日2018/12/21に類似品のGT32-4DP-1.5Hタンシ(A)も出荷しておりました。出荷当日は通常の担当者が不在であったため、別の作業者が計量・梱包作業を行っておりました。その日の出荷数量は、タンシ(A)が2箱4RL(80,000pin)、タンシ(B)が2箱3RL(60,000pin)でした。作業者はまずタンシ(A)の計量・梱包作業を行った後にタンシ(B)の作業を行っていました。類似品でいずれも2箱であったことから作業者は同じ数量であるとの思い込みで作業したため記載ミスが発生・流出しました。	・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]			
類似品であっても1点1点確実に作業する事、思い込みで作業しない事を再指導し、手順書の内容を実作業をしながら再教育を行いました(1/7実施済、別紙参照)。作業員全員に本内容を周知し、同様の事が起こらないように注意喚起を実施しました。	2019年1月7日			
★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)	改訂の標準類は、必ず工程異常報告に添付のこと。
[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

【用紙-1】

教育訓練実施報告書				承認		作成			
									
教育・訓練名	リール製品計量梱包手順		総時間	0.5 時間					
実施日	2019 年 1 月 7 日		講師/指導者	宮崎 光由					
主催	工程管理課		場所	発送/梱包場					
使用テキスト (文書名/版数)	管-009 リール製品計量梱包手順書		対象部署	工程管理課業務G					
<教育目的・概要> 計量梱包時の現品票記入において発生した「外箱現品票の数量相違」の事例をもとに再発防止を図るべく、手順書及び該当製品のリール仕様書を用いて教育を実施しました。				(氏名が特定できれば別紙添付も可)					
				教育訓練対象者 (入力)		出席者 (サイン)			
				徳嵩 清秀					
				滝沢 徹志					
				高橋 美智子					
				竹前 亮介					
				<コメント (期待できる効果、今後の課題及び効果の確認補足等)>					
No.	効果の確認方法	評価結果 (該当に○)							
1	筆記試験	合格	不合格						
2	レポート提出	合格	不合格						
3	出来栄確認	合格	不合格						
4	質疑応答	問題なし	問題あり						
5	再教育の必要性	なし	必要						
6	認識訓練	理解している	理解していない	合計 4 人					
該当区分に■ (チェック) をする		社内資格認定 (□有り・■無し)		公的資格認定 (□有り・■無し)					
区分	<input type="checkbox"/>	教育訓練プログラム①	<input type="checkbox"/>	教育訓練プログラム④	<input type="checkbox"/>	外部教育訓練			
	<input type="checkbox"/>	教育訓練プログラム②	<input type="checkbox"/>	教育訓練プログラム⑤	<input type="checkbox"/>	職場内教育訓練			
	<input type="checkbox"/>	教育訓練プログラム③	<input checked="" type="checkbox"/>	教育訓練プログラム⑥	<input type="checkbox"/>	その他			

※区分の詳細は、本基準 7.項参照

教育訓練実施報告書				承認		作成	
				笠原 しのぶ 19.1.14		笠原 しのぶ 19.1.14	
教育・訓練名	出荷検査業務の出来栄確認手順			総時間	0.5 時間		
実施日	2019 年 1 月 7 日			講師/指導者	笠原 しのぶ		
主催	品質技術 1 課 2 課			場所	MR5		
使用テキスト (文書名/版数)	検-022 出荷検査業務の出来栄確認手順書			対象部署	品質技術 1 課 2 課		
<教育目的・概要> 出荷判定時に発生した「外箱現品票の数量相違」の事例をもとに再発防止を図るべく、手順書を用いて教育を実施しました。 検-022 出荷検査業務の出来栄確認手順書				(氏名が特定できれば別紙添付も可)			
				教育訓練対象者 (入力)		出席者 (サイン)	
				山田 ゆかり		山田 ゆかり	
				古山 侑奈		古山 侑奈	
				<コメント (期待できる効果、今後の課題及び効果の確認補足等)>			
No.	効果の確認方法	評価結果 (該当に○)					
1	筆記試験	合格	不合格				
2	レポート提出	合格	不合格				
3	出来栄確認	合格	不合格				
4	質疑応答	問題なし	問題あり				
5	再教育の必要性	なし	必要				
6	認識訓練	理解している	理解していない	合計 2 人			
該当区分に■ (チェック) をする		社内資格認定 (■有り・□無し)		公的資格認定 (□有り・■無し)			
区分	<input type="checkbox"/>	教育訓練プログラム①	<input type="checkbox"/>	教育訓練プログラム④	<input type="checkbox"/>	外部教育訓練	
	<input type="checkbox"/>	教育訓練プログラム②	<input type="checkbox"/>	教育訓練プログラム⑤	<input type="checkbox"/>	職場内教育訓練	
	<input type="checkbox"/>	教育訓練プログラム③	<input checked="" type="checkbox"/>	教育訓練プログラム⑥	<input type="checkbox"/>	その他	

※区分の詳細は、本基準 7.項参照