

大和電機工業(株)

殿

発行日： 2015年11月30日

整理No： 47F-11-014

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12月02日

承認

調査

担当



仕様番号 PMMR8638-42

品名 Kタイプ ナイフタンシ

金型番号 P6173

ロットNo 15.11.06.4.0001-0005

連絡受理日 2015/11/30 10:06:00

対象数量 749,200

不良内容

外装(めっきメーカ - 客先間ラック)表示不良。

誤: リールNo.0001数量 149,500ヶ、リールNo.0002数量 150,000ヶ

正: リールNo.0001数量 150,000ヶ、リールNo.0002数量 149,500ヶ

1. 確認内容

別紙参照

返却品の処置(数量明記)

返却品なし

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

在庫品仕掛品の確認

在庫品 0

仕掛品 0

回答日: 2015年12月2日

承認

調査

作成

保坂

矢崎

市川

標準類改訂 有・(無) ()

対策後 15.11.09.4.0001~15.11.13.4.0005の計5ロット
において 同不具合なしの為、有効性ありと判明
(未だ)

承認

調査

確認者



(株) 鈴木

Rev : B

SQM-10010-4

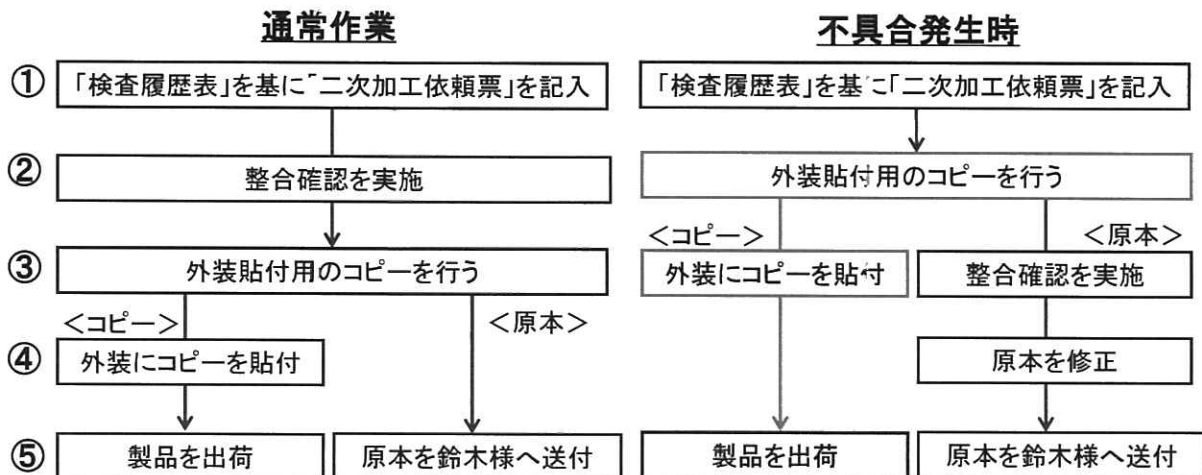
未

株
鈴
木
記
入協
力
工
場
記
入
是
正
処
置株
鈴
木
認

1

2. 発生原因調査／発生原因

【発生原因調査】 通常作業時と不具合発生時の作業について調査を行いました。



不具合作業時はコピーを行った順番が通常作業と違ってきます。

【発生原因】

- ①整合確認実施のタイミングが不明確であり、誤って整合確認実施前の「二次加工依頼票(納品伝票)」をコピーしてしまいました。
- ②「二次加工依頼票(納品伝票)」の整合確認が実施されている証がありませんでした。

3

3. 発生対策①

◆発生原因

- ①整合確認実施のタイミングが不明確であり、誤って整合確認実施前の「二次加工依頼票(納品伝票)」をコピーしてしまいました。

◆発生対策

- ◇整合確認実施のタイミングを規定し、「二次加工依頼票(納品伝票)」の記入から出荷までの手順を作業ポイント表にて明確にしました。【実施日:12月1日】
(エビデンス No.1 「作業ポイント表」をご参照下さい)

- ◇標準化を行った内容を関係者へ周知させました。【実施日:12月1日】

◇作業の順守確認

標準化した作業手順が遵守され習慣化されたことを確認します。
作業フォローごと点検表を作成、一カ月間下記の頻度で実作業を確認します。

- ・1回/日 ……リーダーによる実作業チェック
- ・1回/週 ……管理部門 課長によるチェック

【点検実施期間 12月1日～12月31日】

(エビデンス No.2 「遵守点検表(REV.2)」をご参照下さい。)

4

4. 発生対策②

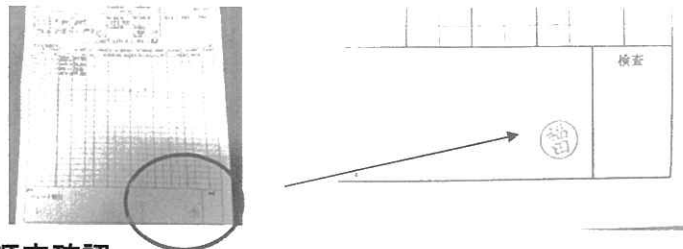
◆発生原因

②「二次加工依頼票(納品伝票)」の整合確認が実施されている証がありませんでした。

◆発生対策

- ・「二次加工依頼票(納品伝票)」を記入する担当者とは別の確認者が整合確認を実施し、記録として備考欄に捺印をする様に致しました。
- ・捺印の有無を確認してから外装に貼付するようにしました。

◇貼り付け前の捺印の確認について内容に関係者へ周知させました。【実施日:12月1日】



◇作業の順守確認

標準化した作業手順が遵守され習慣化されたことを確認します。

作業フォローごと点検表を作成、一カ月間下記の頻度で実作業を確認します。

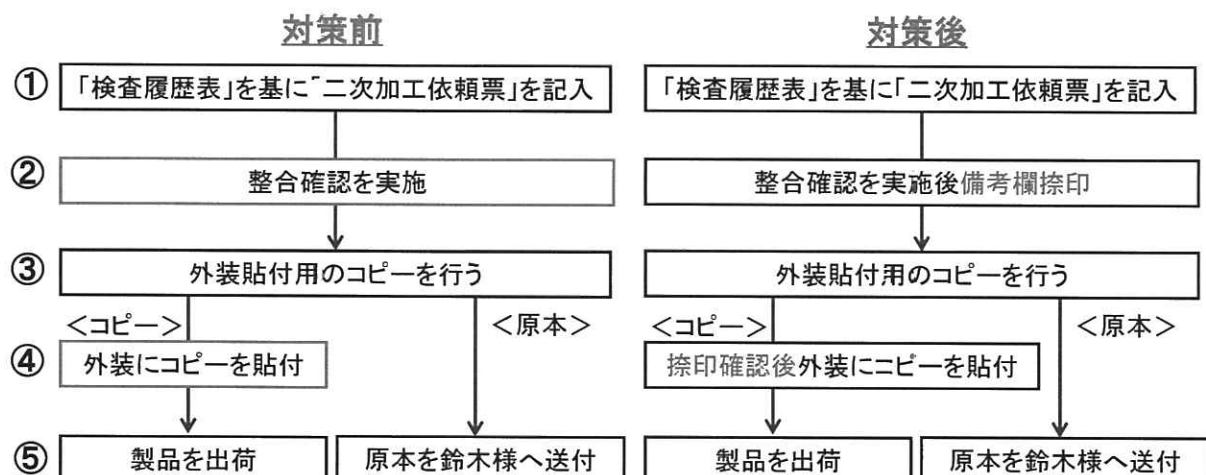
- ・1回/日リーダーによる実作業チェック
- ・1回/週管理部門 課長によるチェック

【点検実施期間 12月1日～12月31日】

(エビデンス No.2 「遵守点検表(PEV.2)」をご参照下さい。)

5. 発生対策③

◆対策前後の工程をフローにまとめました。



◇青字は対策内容で、赤枠部分の内容に青字の内容を追加しました。

◆出荷業務(現品票発行/二次加工依頼票記入/納品書記入)についてFMEAを作成し、不具合の発生内容について解析を行いました。

【実施日:12月2日】

(エビデンス No.3 工程FMEA[YM-1005151202-01]をご参照下さい。)

エビデンスNo.1(作業ポイント表)

作業ポイント表:【作業標準書 管理No. YM-標準-1002-生管-293】

《(株)鈴木 二次加工依頼票手順》

PMMR8638-42納品伝票の表示間違いクレーム対策

<1>【二次加工依頼票の書き方】

検査履歴表を基に「二次加工依頼票」の下記項目へ記入を行う
(二次加工依頼票は修正テープ可)

- ①納入ロットNo.(対象のプレスロットNo.)
- ②納入ロットNo.(対象のめっきロットNo.)
- ③欠品ロット(対象のプレスロットNo.)
- ④納入数量
- ⑤納入箱数(梱包に使用する箱数)
- ⑥完納区分(完納か分納か丸をする)
- ⑦直送区分: 納品=鈴木様へ
直送=その他指定の会社様へ
- ⑧納入日(着日)
- ⑨巻き状態確認表: 1Rごとのめっきロット・納入数量
継ぎ確認 記入(画像参照)

<その他>

分納の場合は⑨のみ記入してコピーをとり
次回納品時に使用する。
次回納品時に使用する際は、⑨の記入済みの
部分に赤で斜線を引く。

★注文書で注文番号を調べるときに参照
※試作の製品には「二次加工依頼票」は付かない

<2>【検査履歴表と二次加工依頼票の整合確認】

- イ) 確認者が検査履歴表を基に整合確認を行う
- ロ) 整合確認後、二次加工依頼票の備考欄へ
「整合合格」の証として確認者が捺印する
- ハ) 捺印後、発行者が「二次加工依頼票」のコピーを行い、
出荷担当者へ渡す
- 二) 原紙は(株)鈴木様へ、コピーは梱包ラックへ貼る

異常時の処置方法

整合が取れないものは、手順に沿って誤記入項目を修正する

【修正手順】

- ①確認時、間違いを発見
- ②発行者は、修正テープを使用し誤記入箇所を修正する
- ③修正後、「二次加工依頼票」の修正箇所に誤りがないことを確認者が確認を行い、
問題なければ「二次加工依頼票」の備考欄へ捺印する

作成部門: 管理営業チーム

制定・改訂: 2015年12月01日

承認	確認	作成
杉野	新村	小林(省)

二次加工依頼票(納品伝票)兼巻き状態確認票									
工程識別管理No. *A070426002* 大和電機工業(株) 殿 G5758									
注文番号 51032762		社給番号 52072867		支給日 2015/07/03		株式会社 鈴木 めっきワークシートNo.			
製品コード 24910041		製品名 4652 HP-POGO TERMINAL 1ｼ		仕様番号 415CSS-412-50F 1ｼ		物流			
支給ロットNo. 15.C7.01-S1.X.0007-0016.		支給数量(個) 1,389,000		支給箱数(個) 5		検査 納品確認 依頼確認 コネクタ品 技-G 佐藤 聖子			
納入ロットNo.(プレスロットNo.) 15-07-01-S1.X.0007-0016		納入数量(個) 1,388,700		納入箱数(個) 5		検査員			
納入ロットNo.(めっきロットNo.) 15G08-8-07~16		欠品箱数(個)		完納区分 (完納)・分納		作業者			
欠品ロットNo.		納入日 2015年7月07日		直送区分 (納品)・直送		作業者			
巻き状態確認表 プレス 箱 支給数量 めっき 納入数量 蛇行 外箱数量 端子側外観検査 キリ側外観検査 巻確認 現品票確認 継ぎ確認 作業者 ロット No. (個) ロットNo. (個) (mm) (個) 変形 倒れ 飛出 変形 倒れ 飛出 方向 緩み リール 外箱 継ぎ 継ぎ数 0007 1 150,000 07 150,000 0008 1 150,000 08 150,000 0009 2 150,000 09 150,000 0010 2 95,000 10 95,000 0011 3 150,000 11 150,000 0012 3 150,000 12 150,000 0013 4 150,000 13 150,000 0014 4 150,000 14 150,000 0015 5 94,000 15 94,000 0016 5 150,000 16 148,700									

1/1頁

エビデンスNo.2[遵守点検表(REV.2)]

様式-7(0800090302-7)

Rev.B

※については制定部門が記入の事		承認		作成																												
標準作業遵守点検表(REV. 2)		2015年12月度		職場名 管理営業チーム																												
				作成部門:管理営業 制定・改訂:2015 年12月01日																												
※作業名称 (樹)鈴木様(J・K・L シリーズ)受入から出荷まで		管理No. YM-標準-1002-生管-293		日々確認 職場リーダー (正)藤森春樹(1~6)/福田育美(7~9) (副)新村洋介(1~9)																												
				週確認責任者 (正)杉野公英																												
※点検実施項目		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1. 管理システム入力(受入)																																
2. 帳票類発行(生産指示)																																
3. 「現品票」「履歴表」整合確認																																
4. 管理システム入力(出荷)																																
5. 「現品票」発行(読み合わせ)																																
6. 製品貼り付け(出荷)																																
△7. 「二次加工依頼票」「納品書」の発行																																
△8. 「二次加工依頼票」「納品書」整合確認																																
△9. 二次加工依頼票コピー貼り付け																																
点検実施者サイン欄																																
職場責任者サイン欄																																
制定改訂	年月日	改訂内容・理由	承認	担当	備考																											
△部分改訂	2015・12・01	7.8.9 項の追記	杉野	新村																												
	・																															
	・																															
	・																															
	・																															

エビデンスNo.3

工程FMEA

品名/機種名		部署/ラベン名		No. YM-規格-1005151202-01		作成2015年12月 松本事業所製造技		参考資料									
株式会社鈴木様向け同軸コネクタ部品 現品票発行貼付/二次加工依頼票記入/納品書記入		製造技術チーム		検討者名 <管理営業T> 杉野課長 新村リーダー、矢崎課長、市川主任、矢口 <品質保証T> <製造技術T>													
プロセス ステップ	機能	要求事項	潜在的 故障モード	潜在的 故障影響	厳し さ	分 類	潜在的 故障原因	現行のプロセス				処置結果					
								管理 予防	発生 頻度	管理 検出	検出 R P N	推奨処置	責任者 及び 目標完了 期限	取られた処置 及び 完了日	厳し さ	発生 頻度	検出 R P N
1. 現品票発行	製品名が整合している事	品名間違い	製品違い	5	/	・入力間違い ・確認不足	・作業手順の明確化 ・リールに添付する現品票を 発行後にチェックを実施 ・検査履歴表との整合ダブル チェックを実施	4	リール毎目視確認	2	40	なし					
	Lot No.が整合している事	Lot No.間違い	製品違い	5	/	・入力間違い ・確認不足		4	リール毎目視確認	2	40	なし					
	数量が整合している事	数量差異	数量違い	5	/	・入力間違い ・確認不足		4	リール毎目視確認	2	40	なし					
	切れ目数を表示し整合して いる事	切れ目数表示 間違い・記載な し	製品抜け 金型破損	5	/	・記入間違い ・確認不足		4	リール毎目視確認	2	40	なし					
2. 現品票の貼り付け	リール毎にテープにて貼り 付ける	貼り間違い 貼り忘れ	製品違い 現品票紛失	5	/	・確認不足	・作業手順の明確化 ・貼り付けボードの使用 ・めっき現品票との整合	4	リール毎目視確認	2	40	なし					
3. 二次加工依頼書記入	Lot No.が整合している事	Lot No.間違い	製品違い	5	/	・記入間違い ・確認不足	・作業手順の明確化 ・ダブルチェックの実施後に 備考欄に押印	3	ロット/リール毎目視確認	2	30	なし					
	数量が整合している事	数量差異	製品違い	5	/	・記入間違い ・確認不足		3	ロット/リール毎目視確認	2	30	なし					
	切れ目数を表示し整合して いる事	切れ目表示間違い・ 記載なし	製品抜け 金型破損	5	/	・記入間違い ・確認不足		3	ロット/リール毎目視確認	2	30	なし					
	箱数・完納区分・直送区分・ 欠品ロットNo.が整合してい る事	製品の処理不 能	製品保留	5	/	・記入間違い ・確認不足		3	ロット毎目視確認	2	30	なし					
	コピーの添付	製品処理の不 能	製品保留	5	/	・記入間違い ・貼付間違い ・貼付忘れ	・備考欄に押印のあるもの をコピーする ・貼付時に製品との整合を 実施	3	ロット毎目視確認	2	30	なし					
4. 納品書記入	製品名が整合している事	品名間違い	製品違い	5	/	・記入間違い ・確認不足	・作業手順の明確化 ・ダブルチェックの実施後に 検査履歴表に押印	3	ロット毎目視確認	2	30	なし					
	Lot No.が整合している事	Lot No.間違い	製品違い	5	/	・記入間違い ・確認不足		3	ロット毎目視確認	2	30	なし					
	数量が整合している事	数量差異	数量違い	5	/	・記入間違い ・確認不足		3	ロット毎目視確認	2	30	なし					
	コード・注文番号・単価・金 額が整合している事	製品処理の不 能	製品保留	5	/	・記入間違い ・確認不足		3	ロット毎目視確認	2	30	なし					

※赤枠は今回の対策内容です。

改訂 初版	制定・改訂年月日	改訂内容	承認	確認	作成
	2015.12.2	新規制定			