【用紙一3】 発行日: 2015年09月25日 大和電機工業(株) 股 整理No: 47F-09-010 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 餌 査 鉿 提出して下さい。 暴急 #3J2 佐竹 15.9.25 15 9 25 木 75.9. 25 指定回答日: 2015年10月01日 映次 山洁 記 仕様番号 PMMR8631-21 不良内容 現品票がテープで止められ 入 Jタイプ^{*}ナイブ^{*}タンシ 名 ておらず、リール上に乗って 金型番号 A7290 いる状態であった。 ロットNo 115.08.30.2.0003-0004 連絡受理目2015/09/25 16:29:43 対象数量 140,000 1. 確認内容 返却品の処置(数量明記) ・対象リール(Lot)は生産管理応援者により現品票の貼り付けが行われ た製品で、この作業者による貼り忘れでした。 ・同作業者への指示は管理部門のリーダーにより行われていましたが、 返却品はありません。 貼り付け作業手順が標準化されておらず、口頭指示のみとなってお りました。 2. 発生原因 4. 流出原因 協 ・応援者による貼り忘れ、ヒューマンエラーでした。 ・作業内容を口頭にて指示されていた為、一連の ・又、手順が標準化されておらず、間違いを発生さ 動作(習慣化)されておらず、作業後の貼り忘れ せる結果となりました。 チェックがされておりませんでした。 力 是 I īΕ 3. 発生防止対策 5. 流出防止対策 場 管理担当者に今回の不具合の内容を説明しました。(9/28実施) ・揉準の手順及び方法を作業標準書にて明確にしました。(10/1実施) 現品票の貼り付けについて作業標準書に盛り込み、 作業者へ ・標準化した内容を関係者全員に周知させると共に、作業の一連化を ルール化致しました。(10/1実施) 指導しました。(10/1実施) ・作業終了後自らの作業が決め事通り行われているか検証致します。 記 置 ・標準化した内容を実施し、間違いがない事をチームリーダーが (10/1実施) ダブルチェックを実施致します。(10/28迄) 標準化した内容を実施し、間違いがない事をチームリーダーがダブル チェックを実施し記録を残してまいります。(10/28迄) 入 ・今後現品票をシール化する事で完全に防止できる考えています。 採用をお願い致します。 実施日: ²⁰¹⁵年 9月 28日 実施日:2015年 10月 1 日 在庫品仕掛品の確認 回答日: 2015年10月5日 在康品 発生なし 発生なし 仕掛品 承 調 査 作成 保坂 標準類改訂 作業標準書 対策後.15.10.15_2.0001~15.00.20,2.00040 計 承 認 餌 査 確認者 確 (株) 5かりにかいる日本あないあ、有効性取りと 鈴 彩山 佐什

木一認

到断处意。

15 10.21

映次

15.10.21

由浩

15,10,21

作業名 ㈱鯖江村田製作所 ~受け入れから出荷まで~

作業標準書

事業所:松本事業所

管理No.:YM一標準-1002生管-274-2

Au フープ部署 <u>部門・部署: 管理営業チーム</u> 制定・改訂: 2015年 10 月01日 作 業 ステップ 作 業 ポイント 安 全: 生産指示 異常時の処置方法 梱包前準備 材: ラベル貼り忘れクレーム対策 梱包·出荷 △2口)製品に添付されている「顧客現品票」を「数量バーコード付き 現品票」に貼り替える。貼り替える時に、品名・ロット No・メッキ No.・ 数量・繋ぎ目・各ロットリール数と数量バーコード付き現品票の数に 数量バーコード付き現品票の貼り 違いが無い事を確認した上で、リール天面の大きいエリアへ現品票 残しがあった場合、すべてのロッ 異常処理: の上部1ヶ所をセロテープ留めする。その際、ラックの手前方向ヘラ トの見直しを行う。 ベルを揃えること。 また、現品票貼り換え時は一連の作業が終了するまで声をかけら れても次の作業へは入らないこと。 関連文書: 工程管理 品質管理 歴 改 符号 No. 年月日 改訂理由 承認 確認 担当 管理项目 管理規格 方法·頻度 品質特性 規格 計測器 頻度 Δ Δ tī [Δ Δ Δ Δ