

協 力 工 場 記 入	FCM(株) 殿		発行日： 2014年6月18日		
			整理No： 45F-06-005		
	<b>協力工場 不良品連絡書</b>				
	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。		承認	調査	担当
	指定回答日： 2014年06月23日		近藤 14.06/18	佐竹 14.06/18	影山 14.06/18
	仕様番号	PMMR8993A	不良内容 対象5リールについて 14.05.05.A.2175-2178(160,000pcs) 14.05.05.A.2179(40,000pcs) とそれぞれカートン梱包されていたが、中身と外箱の表示が違っていた。		
	品名	ケーブルスリーブ			
	金型番号	P6099			
	ロットNo	14.05.05.A.2175-2179			
	連絡受理日	2014/06/18 15:31:12			
対象数量	200,000				
協 力 工 場 記 入	1. 確認内容 各作業は別紙の通りの流れにて作業しているが、箱の現品票に関しては作業毎にまちまちで決まっていなかった。 作業前に貼る場合に順序通りに並べられていたか、現品票も順番通りに用意されていたかが不明瞭な作業となっていた。		返却品の処置（数量明記）  得意先様にて貼り替えの後、使用頂いた		
	2. 発生原因 箱現品票の貼り付けタイミングは作業によりまちまちで、貼られていたものに間違えて入れたのかもしくは入れ後間違えて貼られたかも確認できない状態であった。 各作業の流れが不明確な為、間違いが発生した。		4. 流出原因 各作業の流れがまちまちであることに加え、それを確認することも明確となっていなかった。		
	3. 発生防止対策 ・作業の流れを統一 (箱現品票を先に箱に貼り、順番通りに並べておく) ・二次加工依頼を利用して作業の流れを指示(添付)		5. 流出防止対策 ・二次加工依頼票の各チェックの徹底を指導教育		
	実施日： 2014年 6月 21日		実施日： 2014年 6月 21日		
	在庫品仕掛品の確認 在庫品 仕掛品		回答日： 2014年 6月23日		
	標準類改訂 有・ <u>無</u> ( )		承認	調査	作成
協 力 工 場 記 入	対策後 14.06.21. 品番 450 ~ 14.07.24. 品番 2583 の品 + 5ロットについて、同不具合が無い為、有効性有りと判断致します。		承認	調査	確認者
			近藤 14.9.08 広司	佐竹 14.9.05 由浩	影山 14.9.05 善一

## 梱包時の作業の流れ(改善前、改善後)

### 現状作業内容

加工段取り  
二次加工依頼票を元に、めっきロット付与  
リール及び箱の現品票作成  
梱包箱組み立て  
リールセット  
現品票貼り付け  
シリカゲル貼り付け  
巻き終わり  
リール4点止め  
ビニール袋入れ／シーリング  
箱入れ／確認

※箱現品票の貼り付けタイミングが決まっていなかった



### 改善後作業内容

加工段取り  
二次加工依頼票を元に、めっきロット付与  
リール及び箱の現品票作成  
**梱包箱組み立て**  
**箱現品票貼り付け**  
加工順での箱並べ  
リールセット  
現品票貼り付け  
シリカゲル貼り付け  
巻き終わり  
リール4点止め  
ビニール袋入れ／シーリング  
箱入れ／確認

箱現品票の貼り付けタイミングを決め、尚且順番にて並べる



# PMMR8993 段取りから梱包までの作業の流れ

工程識別管理 No. 8993-001

FCM(株)

殿

G8654

株式会社 鈴木

めっきデータシートNo.

注文番号 51028187  
社給番号 52058207  
支給日 2014/05/08

製品コード 43500001  
製品名 ケーブルスリーブ  
仕様番号 PMMR8993A

① 支給ロットNo.  
14.05.05.A.2155-2179

支給数量(個) 1,000,000  
支給箱数(個) 5

物流	検査	
	納品確認	依頼確認
		コネクタ品 技二G 遊田 里菜

納入ロットNo.(プレスロットNo)

納入数量(個) 納入箱数(個)

納入ロットNo.(めっきロットNo)

欠品箱数(個) 完納区分  
完納・分納

欠品ロットNo.

納入日

年 月 日 直送区分  
納品・直送

検査員	作業者	作業者
	FCM 千田	FCM 植野

## 巻き状態確認表

プレス ロットNo	箱 No	支給数量 (個)	めっき ロットNo	納入数量 (個)	蛇行 (mm)	外箱数量 (個)	③ 端子側外観検査			③ キャリ側外観検査			巻確認		現品票確認		④ 継ぎ確認		1/2頁 作業者
							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	
2155	1	40,000	511-B	40,000			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2156	1	40,000	2	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2157	1	40,000	3	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2158	1	40,000	4	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2159	1	40,000	5	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2160	2	40,000	6	35,000		155,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2161	2	40,000	7	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2162	2	40,000	8	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2163	2	40,000	9	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2164	2	40,000	10	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2165	3	40,000	11	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2166	3	40,000	12	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2167	3	40,000	13	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2168	3	40,000	14	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2169	3	40,000	15	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2170	4	40,000	16	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2171	4	40,000	17	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2172	4	40,000	18	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2173	4	40,000	19	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2174	4	40,000	20	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2175	5	40,000	21	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2176	5	40,000	22	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田
2177	5	40,000	23	40,000		160,000	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0	FCM 千田

二次加工依頼票を元に以下の流れで段取り～箱詰めを実施する。

- ①：加工段取り  
プレスロットを確認し、めっきロットの付与、AS入力をする  
リールと箱の現品票作成及び箱への現品票貼り付け順番に並べる
- ②：めっき巻取り後数量確認し入力  
数量訂正ある場合はマーカーにて色づけする
- ③：各チェック項目の確認をし、レ点を付ける
- ④：つなぎ有無とつなぎ数を記入する
- ⑤：②、③、④の確認記入後、担当者印を押す
- ⑥：あらかじめ準備した外箱にリールを入れる。  
入れる際はプレスロット、数量の照合を実施する  
ロット、数量を確認後数量の記入と担当者印を押す。