

東新工業(株)

股




発行日： 2018年11月30日

整理No： 50F-11-011

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： 2018年12月07日

承認	調査	担当
		

仕様番号	G-110339
品名	BB35L-PLT50AA3-550E-DLF
金型番号	P0560
ロットNo	181005.1A.0023
連絡受理日	2018/11/30
対象数量	20,100個

不良内容
成形品の最低巻数を確保できないため

1. 確認内容

- ・対象リールについて、当社トラブルにより社内で出荷保留となっていた。
- ・アウトラインで不具合部分の除去を行い、20,105ピンと記入した。
- ・20,105ピンは出荷最低数量(30,000ピン)を割っていたが、作業者は最低出荷数量があることを把握していなかった。
- ・保留時運用する「保留品処置記録」にカット間最少数量確認項目はあるが、最少出荷数量項目はなかった。
- ・出荷数量入力時、管理課で入力した際に数値が赤字でエラー表示が出たが、品管で客先承認済みと思い込み、確認をせずに出荷した。

返却品の処置(数量明記)

- ・アウトラインでの数量測定を実施した結果、20,159Pinと出荷最低数量を満たしていませんでした。

2. 発生原因

- ・最少出荷数量発生時の明確な処置方法を取り決めていなかった。
- ・最少出荷数量は加工仕様書に記載しており、加工時に最少出荷数量を割った際は、品管へ連絡し、品管から客先承認を得た後に出荷しているが、指示書系統はなく、口頭での伝承となっていました。

4. 流出原因

- ①保留解除の際に最低出荷数量の確認は実施していなかった。保留品解除は、品管から客先へ承認を得ていることを前提としていたので、最低出荷数量確認項目は設けていなかった。また、保留解除についての明確な手順書を作成していませんでした。
- ②思い込み作業により、出荷確認を実施していませんでした。管理課にて最少出荷数量不足に気づいていたが、品管への確認作業を実施していませんでした。

3. 発生防止対策

- ・因数不足発生時のフロー図を作成しルール化する。
- ・生産工程、検査工程で数量カットが生じた際の製品処置方法をフロー図に起こしてルール化します。

12月20日までのフロー図を作成し、周知します。
周知完了までの期間については、保留解除時、品質管理課にて仕様書内容を確認して処置を行います。

実施日： 年 月 日

5. 流出防止対策


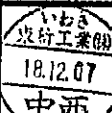
- ①保留解除作業手順書を作成します。
保留品解除方法を明確にします。また、保留解除できる作業員について、手順書をもとに資格認定を行います。
12月21日まで手順書を作成します。作成までの暫定対策として、保留品処置記録に最少出荷数量確認項目を12月12日までに追加します。
- ②管理課入力時に赤字でエラー表示が表示された際に、注意喚起表示を画面に出します。
従来のエラー表示に追加して「品質管理課へ出荷確認」のエラーメッセージを表示します。注意喚起メッセージを表示し、思い込み作業を防止します。
12月11日までにエラーメッセージ表示設定を行います。

実施日： 年 月 日

在庫品仕掛品の確認

在庫品 ☒ 仕掛品 ☒

回答日： 2018年12月7日

承認	調査	作成
		

標準類改訂 (有) ・ 無 ()

対策後、18.12.24.1.I.0001~19.01.09.1.J.00619
計5ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性有り
判断致します。

承認	調査	確認書
	