

大和電機工業(株)

殿

発行日： 2015年10月28日

整理No： 47F-10-016

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11月04日

承認

調査

担当



仕様番号 PMMR8631-62

品名 Jタイプナイフタンシ

金型番号 A7363

ロットNo 15.10.04.6.0004

連絡受理日 2015/10/28 17:58:43

対象数量 70,000

不良内容

めっき後リール現品票の品名違い

正：PMMR8631-62

誤：PMMR8631-61

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

実施日： 年 月 日

実施日： 年 月 日

在庫品仕掛品の確認

在庫品 0 仕掛品 0

回答日： 2015年11月6日

承認

調査

作成

保坂

矢崎

矢崎

標準類改訂 有・無()

承認

調査

確認者



対策後、15.10.27.6.0001~15.10.31.6.0004のロットについて月不具合のため、有効性ありと判断します。

(株) 鈴木

Rev: B

SQM-10010-4 未

(株) 鈴木 記入

協力工場 是正処置 記入

(株) 鈴木 確認

47F-10-016

yamato

<http://www.yamato-elec.co.jp>

株式会社鯖江村田製作所様

PMMR8631-62 現品票品名間違え対策報告

2015/11/06

大和電機工業(株) 松本事業所
品質技術保証チーム

承認	確認	作成
保坂	矢崎	矢崎

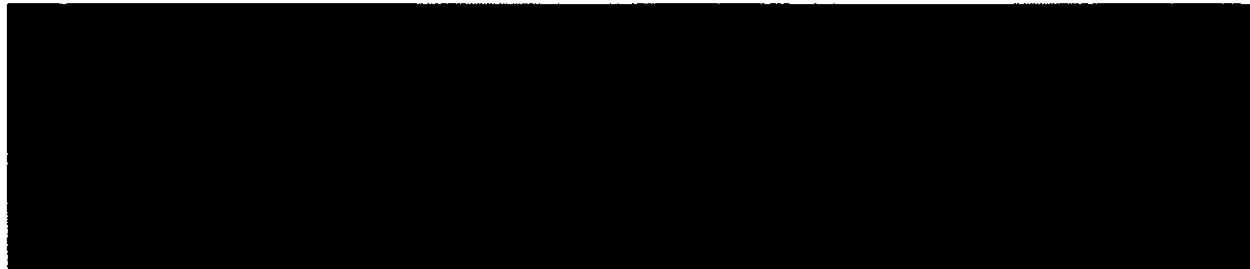
1. 不具合内容

機種 : PMMR8631-62

対象 : 15.10.04.6.0001-0004 納入ロットNo.(めっきロットNo.) : 15J23-05(A-2)~-08(A-2)

不具合内容 : 10/28 (株)鯖江村田製作所様において、弊社より納入した製品「現品票」の品名記載間違いが発見されました。

【不具合内容】



※【15.10.04.6.0004】の機種名がPMMR8631-62であるところPMMR8631-61と表記された

「現品票」が添付されていました。

2. 発生原因調査／発生原因

【発生原因調査】

◇管理担当者が製品へ「現品票」を貼り付ける際、(繋ぎ目数)の記載を間違えた。

【Lot.No0004の「現品票」の繋ぎ目数の記載を間違えた 正(0に〇) 誤(1に〇)と記入した。】



◇担当者は「現品票」を修正する為再発行を行った。



◆本来、PMMR8631-62 No.0004の「現品票」を発行し添付し直すところ、
誤ってPMMR8631-61と入力し「現品票」を発行訂正の後、リールに添付してしまった。



◆自ら再発行した「現品票」であった為、整合確認を行わず出荷した。
◆記載ミスに関するルール(記入ミス後の修正処置)が決められていませんでした。

【発生原因】

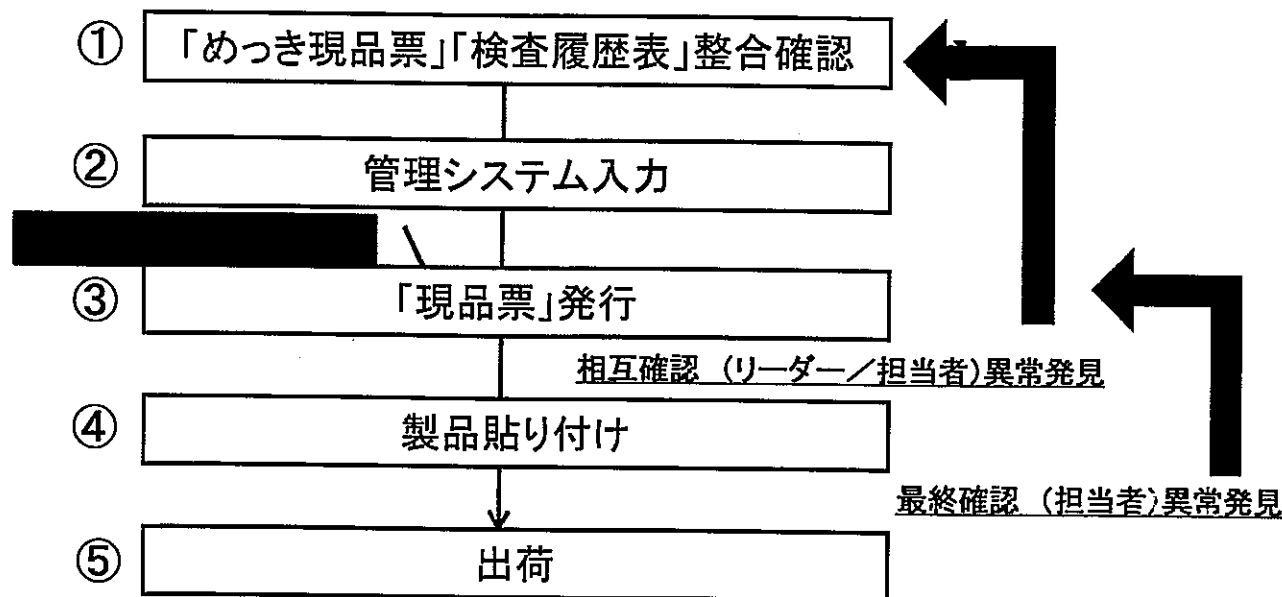
- ①「現品票」記載ミス後の訂正処置にヒューマンエラーがありました。
- ②「現品票」を誤って発行した際の修正及び確認方法が決められていませんでした。

3. 発生対策

◆発生対策

①「現品票」記載ミス後の訂正処置にヒューマンエラーがありました。

相互確認及び最終確認時に(品名・Lot.No・数量・繋ぎ目数)の違いを発見した場合上流(下記図のプロセス)へ差し戻し①or③のプロセスへ戻して作業をやり直します。相互確認は職場リーダーと担当者が行います。



※部分的及びLot単体での修正禁止し、Lot全ての再処置を実施することでミスを防止します。

※再発行後のリーダーと担当者による確認を実施し発生を防止します。

3. 発生対策

◆発生対策

②「現品票」を誤って発行した際の修正及び確認方法が
決められていませんでした。

「現品票」発行後のデータ整合確認及び、記入ミスが発生させた場合の処置について
作業の手順・確認方法・再発行のルールを標準化しました。

◇作業標準書【YM-標準-1002 生管-293】

「(株)鈴木(J.K.Lシリーズ)～受け入れから出荷まで～」
(エビデンス No.1 「作業標準書」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:11月9日】

◇作業の順守確認

標準化した作業手順が順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 11月9日～12月9日】

(エビデンス No.2 「順守点検表」をご参照下さい。)

4. 水平展開(管理プロセス見直し)

【ヒューマンエラー発生リスク検証】

◇管理業務においてヒューマンエラーの多発を受け、製品受領～出荷までの
管理プロセスにおけるヒューマンエラー発生リスクの検証をおこないました。

◆結果

管理プロセスの中にヒューマンエラーが発生する要因が多く存在する事が分かりました。

- ①手書きによる帳票作成
- ②発行した帳票類の整合確認の弱さ
- ③個人任せの確認手順

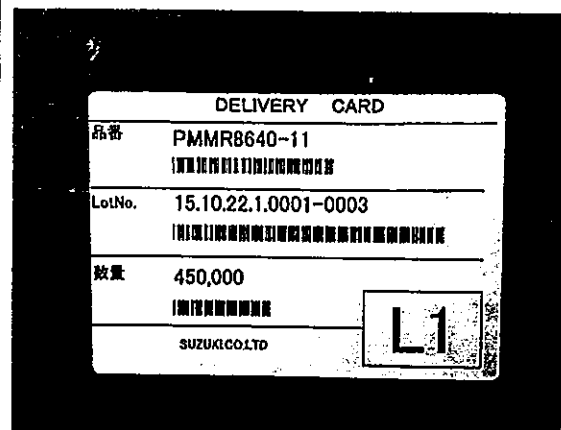
※今回発生させた不具合対象ではありませんが、今後管理プロセス内で発生する可能性
がある作業を未然防止の観点から見直しを行い、ヒューマンエラー発生を防止致しました。

5. 管理プロセスの検証／対策

1-1 現状

【製品受払票作成】

プロセス	実施者	作業内容	エラー
「製品受払票」作成	受入担当	製品「DELIVERY CARD」のデータを「製品受払票」に転記(手記) 品番・LotNo・数量・継ぎ目数	転記ミス ・英数字の誤認識 ・曖昧な記入



① 製品受払票 1/4 枚 → 1/5

顧客名	鈴木	製品名	PMMR 8631-21/22(1)	5 号機 A ライン
月	日	受入数量	注文番号	納品数量
1	15.10.19	2,000		
2	0002			
3	0003			
4	0004			
5	0001			
6	0002			
7	0003			
8	0004			
9				
10	⑦ 8F	560,000		
11				
12				

箱側面に貼られた「CARD」より(品番・Lot.No・数量・継ぎ目数)を転記

認知ミス(ご認識)種類


・見間違え ・情報が多過ぎ見落とす ・残像記憶により間違える

5. 管理プロセスの検証／対策

1-1 对策

【製品受払票作成】

プロセス	実施者	対策内容	効果
「二次加工依頼書(納品伝票)兼巻き状態確認票」確認	受入担当	「二次加工依頼書・・・」を使用 手書きの廃止	作業者介在の余地 無し 誤記無し

		二次加工依頼票(納品伝票) 兼巻き状態確認票	
工程情報管理用 *A072417022* 大和電機工業㈱ 殿		05768	
注文番号 51033633		社債番号 52077329	
支払日 2015/10/20		株式会社 鈴木 めっきデータシートNo	
製品コード 41800122		製品名 Jタイプ ナイタン	
仕様番号 PMR8631-B1		検査	
支払ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		約版 約品確認 依頼確認	
支給数量(個) 260,000		約品確認 コミタ品 様ニ 新井 潤雄	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		検査日 作業者 検査者	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000		欠品箱数(個) 0	
納入ロットNo 15. 10. 13. 6. 0001-0004		欠品箱数(個) 0	
納入数量(個) 260,000			

(株)鈴木様発行の「二次加工依頼書(納品伝票)兼巻き状態確認票」

認知ミス(ご認識)対策の種類

・手書き書などご認識、誤記入の排除

5. 管理プロセスの検証／対策

1-2 現状

【管理システム入力】

プロセス	実施者	作業内容	エラー
管理システムへ入力	入力担当	転記した「製品受払票」のデータをPCに入力 繋ぎ目のみ「CARD」より入力	入力ミス

月 日		受入数量	注文番号	納品数量	納品	残高	出庫日
1	15.10.17	2,000					
2	0000						
3	0000						
4	0000						
5	0001						
6	0002						
7	0003						
8	0004						
9							
10	07.8.1	500.00					
11							
12							

[illegible]

「製品受払票」のデータ 品名・Lot.No・繋ぎ目数を弊社管理システムに入力

認知ミス(ご認識)種類

・見間違い ・情報が多過ぎ見落とす ・残像記憶により間違える

5. 管理プロセスの検証／対策

1-2対策

【管理システム入力】

プロセス	実施者	対策内容	効果
管理システムへ入力	入力担当	「二次加工依頼書・・・」のデータをPCに入力	誤ったデータ入力 軽減

二次加工依頼書(部品伝票)表書き状印刷部

工業株式会社 鈴木
大和電機工業株式会社 5319

株式会社 鈴木
部品データシート

注文番号	52077329	発注日	2015/10/29
品名	部品データシート		
数量	10000個		
納入先	大和電機工業株式会社		
納入先住所	〒250-0000 静岡県静岡市清水区		
納入先電話番号	054-250-0000		
納入先FAX番号	054-250-0001		
納入先Eメール	info@yamato-elec.co.jp		
納入先担当者	大和電機工業株式会社		
納入先担当者住所	〒250-0000 静岡県静岡市清水区		
納入先担当者電話番号	054-250-0000		
納入先担当者FAX番号	054-250-0001		
納入先担当者Eメール	info@yamato-elec.co.jp		

納入先住所 大和電機工業株式会社
〒250-0000 静岡県静岡市清水区

納入先電話番号 054-250-0000

納入先FAX番号 054-250-0001

納入先Eメール info@yamato-elec.co.jp

納入先担当者 大和電機工業株式会社

納入先担当者住所 〒250-0000 静岡県静岡市清水区

納入先担当者電話番号 054-250-0000

納入先担当者FAX番号 054-250-0001

納入先担当者Eメール info@yamato-elec.co.jp

➔

部品データシート

品名	数量	納入先	納入先住所	納入先電話番号	納入先FAX番号	納入先Eメール	納入先担当者	納入先担当者住所	納入先担当者電話番号	納入先担当者FAX番号	納入先担当者Eメール
部品データシート	10000	大和電機工業株式会社	〒250-0000 静岡県静岡市清水区	054-250-0000	054-250-0001	info@yamato-elec.co.jp	大和電機工業株式会社	〒250-0000 静岡県静岡市清水区	054-250-0000	054-250-0001	info@yamato-elec.co.jp

「二次加工依頼書」のデータ 品名・Lot.No・繋ぎ目数を弊社管理システムに入力

認知ミス(ご認識)対策の種類

- 手書き英数字の見間違い排除

5. 管理プロセスの検証／対策

1-3現状

【帳票出力／確認】

プロセス	実施者	作業内容	エラー
管理システムより必要帳票4点を出力	入力担当	管理システムより帳票を出力 「製品受払票」と整合確認	数値データの思い込み 確認時の間違い見落とし

出力される帳票類

- ①「製品受払票」・・・管理台帳
- ②「流動票」・・・トレーサビリティ管理
- ③「検査履歴表」・・・検査記録
- ④「めっき加工現品票」・・・製品識別



手書き「製品受払票」と出力した帳票の整合をB入力担当Bが確認

認知ミス(ご認識)種類

・見間違い ・情報が多過ぎ見落とす ・残像記憶により間違える

5. 管理プロセスの検証／対策

1—3对策

【帳票出力／確認】

プロセス	実施者	対策内容	効果
管理システムより必要 帳票4点を出力	入力担当B 受入担当A	「二次加工依頼書」と出力された 「製品受払票」のデータ相互確認	複数の確認により 入力ミス検出

[illegible]

製 品 受 払 票						
請 客 名	(印)納本	製 品 名	PMIAR8631-61 62	5 号 線 A ライン		
2015 年 11 月 03 日	受入数量	注文番号	納品数量	商号	商社	出荷日
1 15.10.04.6.0001	70,000		69,900	15J23-01(A-1)	180	
2 15.10.04.6.0002	70,000		70,000	15J23-02(A-1)	●	
3 15.10.04.6.0003	70,000		70,000	15J23-03(A-1)	●	
4 15.10.04.6.0004	70,000		70,000	15J23-04(A-1)	●	
5 15.10.04.6.0005	70,000		70,000	15J23-05(A-1)	●	
6 15.10.04.6.0007	70,000		70,000	15J23-06(A-1)	●	
7 15.10.04.6.0003	70,000		70,000	15J23-07(A-1)	●	
8 15.10.04.6.0006	70,000		69,900	15J23-09(A-1)	180	
9						
10						
11						
12						
13						
14			279,900			
15						
16			279,900			
17						
18						
19						

※相互確認＝入力担当Bが「二次加工依頼書」の数値を読み上げ、
受入担当Aが「製品受払票」の数値を指差し確認を行う。

認知ミス(ご認識)対策の種類

- ・複数の者が確認する事で入力ミス見落としを防止

5. 管理プロセスの検証／対策

2-1 現状 【現品票発行】

プロセス	実施者	作業内容	エラー
管理システムによる「現品票」を発行	入力担当	「検査履歴表」データを入力しリールに添付する「現品票」を作成 「現品票」数値を確認	入力ミス

図 5-1
「現品票」発行画面

品番: PAMR8631-61

Lot.No: 15.10.04.60001

数量: 69000

継ぎ目数: 0 1 2 3

（※）



図 5-2
「現品票」発行画面（改善後）

品番: PAMR8631-61

Lot.No: 15.10.04.60002

数量: 70000

継ぎ目数: 0 1 2 3

（※）

システムに(品番・Lot.No・数量・継ぎ目数)を入力し「現品票」を発行

認知ミス(ご認識)種類

・見間違い ・情報が多過ぎ見落とす ・残像記憶により間違える

3. 管理プロセスの検証／対策

2-1 対策

【現品票発行】

プロセス	実施者	対策内容	効果
管理システムによる「現品票」を発行	入力担当 職場リーダー	「検査履歴表」データを入力しリールに添付する「現品票」を作成 「現品票」数値を2名で相互確認	複数の確認により 入力ミス検出

4.1-1
1. 検査履歴表

2. 現品票

3. 検査履歴表と現品票の対応関係

4. 検査履歴表と現品票の対応関係

5. 検査履歴表と現品票の対応関係

6. 検査履歴表と現品票の対応関係

7. 検査履歴表と現品票の対応関係

8. 検査履歴表と現品票の対応関係

9. 検査履歴表と現品票の対応関係

10. 検査履歴表と現品票の対応関係

11. 検査履歴表と現品票の対応関係

12. 検査履歴表と現品票の対応関係

13. 検査履歴表と現品票の対応関係

14. 検査履歴表と現品票の対応関係

15. 検査履歴表と現品票の対応関係

16. 検査履歴表と現品票の対応関係

17. 検査履歴表と現品票の対応関係

18. 検査履歴表と現品票の対応関係

19. 検査履歴表と現品票の対応関係

20. 検査履歴表と現品票の対応関係

21. 検査履歴表と現品票の対応関係

22. 検査履歴表と現品票の対応関係

23. 検査履歴表と現品票の対応関係

24. 検査履歴表と現品票の対応関係

25. 検査履歴表と現品票の対応関係

26. 検査履歴表と現品票の対応関係

27. 検査履歴表と現品票の対応関係

28. 検査履歴表と現品票の対応関係

29. 検査履歴表と現品票の対応関係

30. 検査履歴表と現品票の対応関係

31. 検査履歴表と現品票の対応関係

32. 検査履歴表と現品票の対応関係

33. 検査履歴表と現品票の対応関係

34. 検査履歴表と現品票の対応関係

35. 検査履歴表と現品票の対応関係

36. 検査履歴表と現品票の対応関係

37. 検査履歴表と現品票の対応関係

38. 検査履歴表と現品票の対応関係

39. 検査履歴表と現品票の対応関係

40. 検査履歴表と現品票の対応関係

41. 検査履歴表と現品票の対応関係

42. 検査履歴表と現品票の対応関係

43. 検査履歴表と現品票の対応関係

44. 検査履歴表と現品票の対応関係

45. 検査履歴表と現品票の対応関係

46. 検査履歴表と現品票の対応関係

47. 検査履歴表と現品票の対応関係

48. 検査履歴表と現品票の対応関係

49. 検査履歴表と現品票の対応関係

50. 検査履歴表と現品票の対応関係

51. 検査履歴表と現品票の対応関係

52. 検査履歴表と現品票の対応関係

53. 検査履歴表と現品票の対応関係

54. 検査履歴表と現品票の対応関係

55. 検査履歴表と現品票の対応関係

56. 検査履歴表と現品票の対応関係

57. 検査履歴表と現品票の対応関係

58. 検査履歴表と現品票の対応関係

59. 検査履歴表と現品票の対応関係

60. 検査履歴表と現品票の対応関係

61. 検査履歴表と現品票の対応関係

62. 検査履歴表と現品票の対応関係

63. 検査履歴表と現品票の対応関係

64. 検査履歴表と現品票の対応関係

65. 検査履歴表と現品票の対応関係

66. 検査履歴表と現品票の対応関係

67. 検査履歴表と現品票の対応関係

68. 検査履歴表と現品票の対応関係

69. 検査履歴表と現品票の対応関係

70. 検査履歴表と現品票の対応関係

71. 検査履歴表と現品票の対応関係

72. 検査履歴表と現品票の対応関係

73. 検査履歴表と現品票の対応関係

74. 検査履歴表と現品票の対応関係

75. 検査履歴表と現品票の対応関係

76. 検査履歴表と現品票の対応関係

77. 検査履歴表と現品票の対応関係

78. 検査履歴表と現品票の対応関係

79. 検査履歴表と現品票の対応関係

80. 検査履歴表と現品票の対応関係

81. 検査履歴表と現品票の対応関係

82. 検査履歴表と現品票の対応関係

83. 検査履歴表と現品票の対応関係

84. 検査履歴表と現品票の対応関係

85. 検査履歴表と現品票の対応関係

86. 検査履歴表と現品票の対応関係

87. 検査履歴表と現品票の対応関係

88. 検査履歴表と現品票の対応関係

89. 検査履歴表と現品票の対応関係

90. 検査履歴表と現品票の対応関係

91. 検査履歴表と現品票の対応関係

92. 検査履歴表と現品票の対応関係

93. 検査履歴表と現品票の対応関係

94. 検査履歴表と現品票の対応関係

95. 検査履歴表と現品票の対応関係

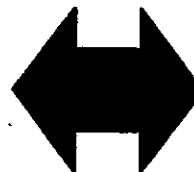
96. 検査履歴表と現品票の対応関係

97. 検査履歴表と現品票の対応関係

98. 検査履歴表と現品票の対応関係

99. 検査履歴表と現品票の対応関係

100. 検査履歴表と現品票の対応関係



品名	PLMR8631-61	品名	PLMR8631-61	品名	PLMR8631-61
ロットNo	15.10.04.6.0001	ロットNo	15.10.04.6.0002	ロットNo	15.10.04.6.0003
数量	68900	数量	70000	数量	70000
製造日	0 1 2 3	製造日	0 1 2 3	製造日	0 1 2 3
(株)日立村田製作所		(株)日立村田製作所		(株)日立村田製作所	

※相互確認＝入力担当が「検査履歴表」の数値を読み上げ、

職場リーダーが「現品票」の数値を指差し確認を行う。

※確認を実施し、「検査履歴表」にリーダーが捺印する事で異常無くリリース許可を与える証とします。

認知ミス(ご認識)対策の種類

- ・複数の者が確認する事で入力ミス見落としを防止

5. 管理プロセスの検証／対策

2-2現状 【現品票添付】

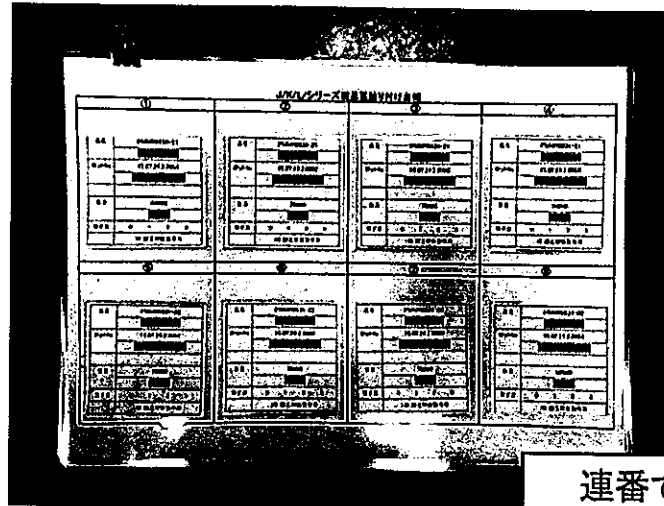
プロセス	実施者	作業内容	エラー
「現品票」を製品に添付	出荷担当	「めっき加工現品票」と「現品票」を張り替える	入違いミス 添付忘れ
<div data-bbox="353 616 976 1107" data-label="Image"> </div> <div data-bbox="1021 632 1883 983" data-label="List-Group"> <p>【手順】</p> <ol style="list-style-type: none"> ①「現品票」の束とセロテープをラック上部に置く。 ②リール側面に貼られた「めっき加工現品票」と「現品票」を照合する。 ③「現品票」にセロテープを貼り、「めっき加工現品票」と張り替える。 ④ビニール梱包を行い別のラックに収める。 </div> <p>※PMMR8631-21(9/25)「現品票貼り忘れ」発生要因</p> <p>認知ミス(ご認識)種類 ・作業ミス 「現品票」が束になっている事で(差替え・添付忘れ・二重貼り)等が生じる。</p>			

5. 管理プロセスの検証／対策

2-2対策

【現品票添付】

プロセス	実施者	対策内容	効果
「現品票」を製品に添付	出荷担当	「現品票」貼り付けボードを新設 Lot.Noの連番で事前に準備し実施 整合確認は近距離で行う	差替え間違い防止 確実な整合確認



連番である事を検証し最終確認とする

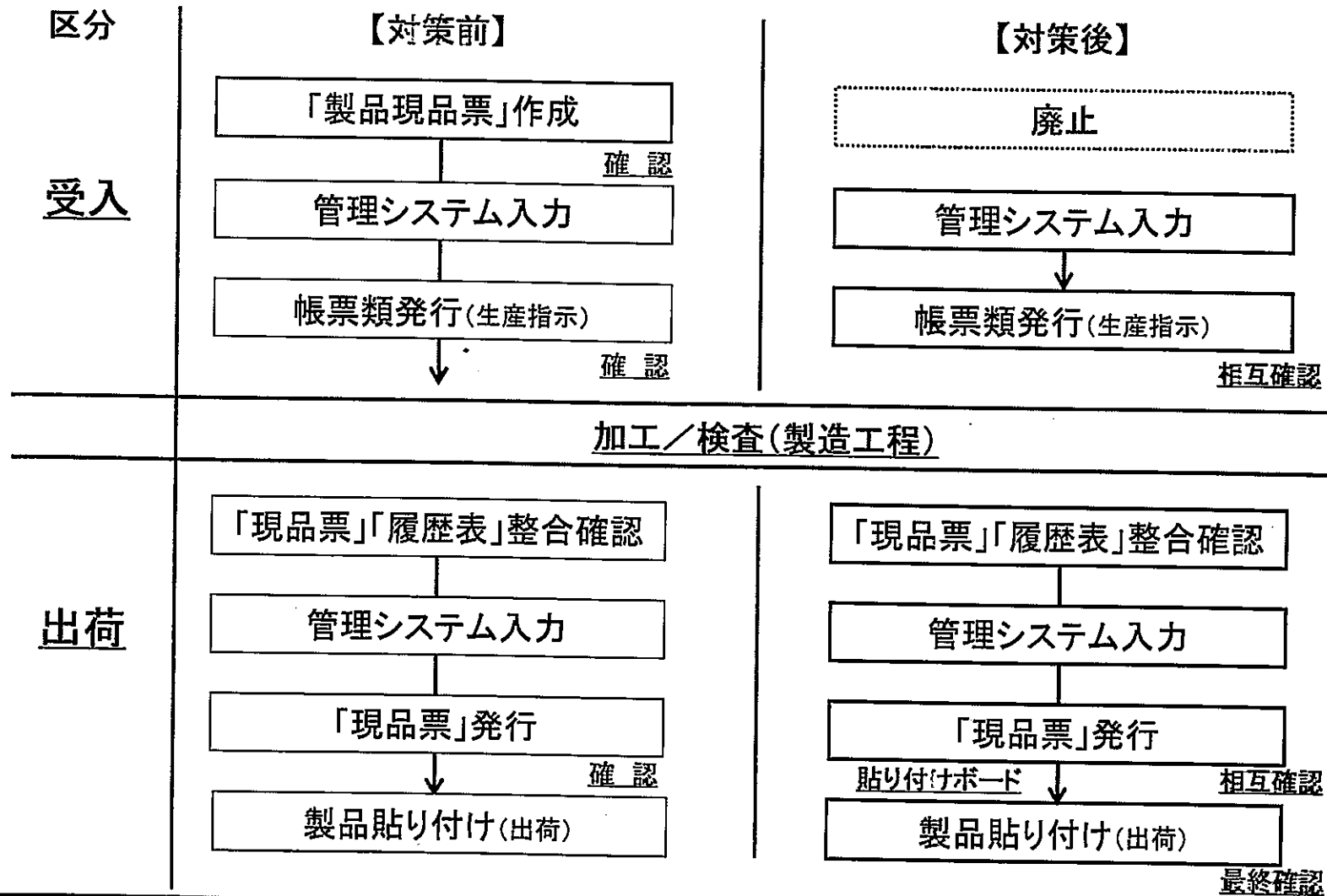
【貼り付けボード】 事前にLotNo順に貼り付け、リールに張り替えを実施。

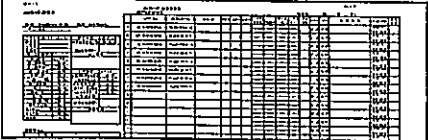
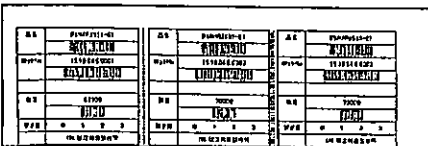


認知ミス(ご認識)対策の種類

- ・張り替えた「めっき現品票」をボードの添付した場所に貼り付ける
- 作業終了後、上記「めっき現品票」が連番通り並んでいる事を確認し保証とする。

5. 管理プロセスの検証／対策

3. 対策前後比較フォロー



作業ステップ		作業ポイント					異常時の処置方法		安全:	
No.	<div> <div> <div><出荷></div> <div>管理システム入力(出荷) (2分)</div> </div> <div> <div>7.</div> <div>「現品票」発行(読み合わせ) (2分)</div> <div>  </div> <div>↓整合</div> <div>  </div> </div> <div> <div>8.</div> <div>製品貼り付け(出荷) (10分)</div> <div>   </div> </div> </div>	<div> <div>①検査履歴表を基にPC「帳票作成」へ入力を行う</div> <div>イ)出荷数量のみ入力</div> </div> <div> <div>テープ止め忘れクレーム対策、品名違い・ロットNo.違いクレーム対策</div> <div>① 現品票発行</div> <div>イ)出荷現品票の発行を行う。</div> <div>ロ)検査履歴表を基に繋ぎ目の数を丸印にて囲む。</div> <div>ハ)貼付けボードを使用し、発行者が連番になるように貼り付けていく。</div> <div>②発行した出荷現品票と検査履歴表の整合確認</div> <div>イ)発行者が検査履歴表の数値を読み上げ、職場リーダーが出荷現品票の数値を指差し確認行う。</div> <div>ロ)整合合格後、職場リーダーが検査履歴表へ「整合合格」の証として捺印する。</div> </div> <div> <div>①出荷担当者は、出荷現品票(貼付けボード)を受け取り、梱包作業を行う</div> <div>イ)リールへ出荷現品票の貼り替え作業時に出荷現品票とめっき現品票を並べて確認する</div> <div>ロ)貼り替えためっき加工現品票が貼付けボードに連番で並んでいる事を確認し保証とする。</div> <div>ハ)ラックの手前方向へラベルを揃えること。</div> <div>二)指定ビニール袋にリール毎入れ、口の中心を1ヶ所セロテープで留める。</div> </div> <div> <div><作業中断のルール></div> <div>各作業ステップの作業が終了するまで別業務を行わない事。</div> <div><作業禁止事項></div> <div>応援作業者には上記作業へ従事させない事。</div> </div>	<div> <div><整合 NG></div> <div>整合確認が取れないものは破棄し、6. 管理システム入力(出荷)から再度手順に沿って再発行を行う。</div> <div>※NG リールのみでの修正を禁止とし、ロット全リール分を再発行する。</div> </div> <div> <div>【再発行の手順】</div> <div>①確認時間違いを発見</div> <div>②記載ミスした帳票を持ってリーダー(不在時はサブリーダー)に再発行の申請を行う</div> <div>③入力を誤った工程より再発行を実行する</div> <div>④発効後、修正した帳票の(品名・LotNo・数量・繋ぎ目数)に誤りがないことをリーダーと確認</div> </div>	<div>資材:</div> <div>設備:</div> <div>異常処理:</div> <div>関連文書:</div>						
	<div>工程管理</div> <div> <div>管理項目</div> <div>管理規格</div> <div>方法・頻度</div> </div>		<div>品質管理</div> <div> <div>品質特性</div> <div>規格</div> <div>計測器</div> <div>頻度</div> </div>			<div>歴改</div> <div>符号</div> <div>年月日</div>	<div>改訂理由</div> <div>承認</div> <div>確認</div> <div>担当</div>			
					訂					
					履					

様式-7(0800090302-7)

※については制定部門が記入の事

Rev.B

標準作業遵守点検表	2015年11月度	職 場 名 管理営業チーム
------------------	------------------	------------------

承認	作成
11/6 杉野	11/6 新村

作成部門:管理営業

制定・改訂:2015 年11月6日

※作業名称 (株)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 (副)新村洋介	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.																																				
8.																																				
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																															
	・ ・																																			
	・ ・																																			
	・ ・																																			
	・ ・																																			
	・ ・																																			

当該部門

大和電機工業株式会社