

(株)シンエイ 殿

発行日： 2015年02月10日

整理No： 46F-02-006

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02月20日

承認

調査

担当



仕様番号 132878-6-01

品名 U.FL-LP(V)-040 LPシェル

金型番号 P4924

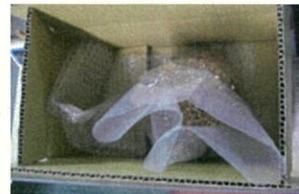
ロットNo 5.1616-1631

連絡受理日 2015/02/10 13:50:38

対象数量 320,000

不良内容

ビニール袋のシーリングが甘くビニール袋の口が開いており、内箱に製品が溢れている。



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

仕掛品

0

0

回答日：2015年2月13日

承認

調査

作成

橋本

橋本

標準類改訂 有・無 ()

承認

調査

確認者



対策後、5.1648-1663~5.1666-1670の計3DWHにおいて同不具合なし。半年以上経過している為、閉鎖致します。

(株)鈴木

Rev : B

SQM-10010-4

(株)鈴木記入

協力工場 是正処置 記入

(株)鈴木 確認

情報セキュリティに関する記録
有・無

不具合品の確認

5.1616-X
1617-X
1618-X
1619-X
1620-X
1621-X
1622-X
1623-O
1624-X
1625-O
1626-X
1627-X
1628-X
1629-O
1630-O
1631-O

この内3袋はOK

NGの中の1袋は製品が飛び出ている

再計量をして伝票処理

現品票の無い袋については確認

梱包
— U.FL-LP(V)-040LPシェン素材不良(シーリング甘い) —

対策

全製品

全の袋を確認 → Wチェック

→ 工程カードに担当者の印を必ず押す(作業者とチェック者)

シーラーの取扱内容を標示する(注意事項) → 提出 2/16

→ 注: 温度設定の目盛は固定されているのか等

違う人が作業を行う場合必ず教育を行う → 必ず確認する

→ 教育を受けた人を記録に残すようにする

現品処置

飛び出している製品は再計量して伝票処理を行う → 本日Am1:00までに → 再計量 2089g
報告をして現品処置

→ 再納め場合悪い袋のみ新しい袋に入れ換えシーリングの事

その後生産した号機の違うロットのものには1/19に中国へ出荷 → シーリングは ~~小林さん~~ ではない人が作業をした

原因

最初のシーリング2~3袋で引っぱて確認(全部は実施していない)

シーラの手順書がない 小林さん 本人には手順を教わっていない → ※確認を初案 → 3ヶ月前に20号で調査報告の事(作業内容の報告)

いつもの人と違う人が作業をした → 他のアイテムは無いが確認

赤ランプのサインを確認したのが → 今回の製品のみ手掛けた
→ 伝票連絡書にて回答

出席者

橋本工場長
三田様
黒岩 課長
和田
藤沢
滝沢

橋本

承認		
認可	調査	担当
小林 15.2.10 大蔵	黒岩 15.2.09 映次	藤沢 15.2.09 正章

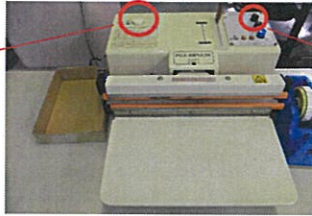
和田
15.2.9
新夫

- 1) 目的
シーラーの誤操作防止
2) 方法 以下

①シーラー本体の電源を入れる。(押すとスイッチオン)



②強弱の目盛が指定位置にあるか確認する。



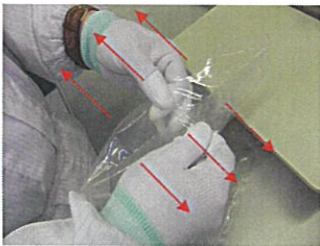
指定位置: 5. 5
(目盛5と6の中間)

③袋をはさみ、手で圧を掛けて赤ランプが消えるまで押える。



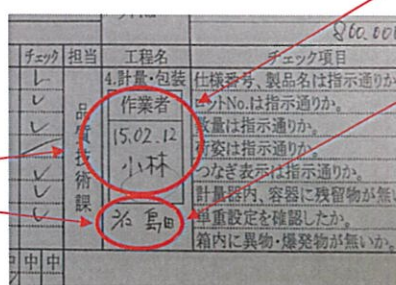
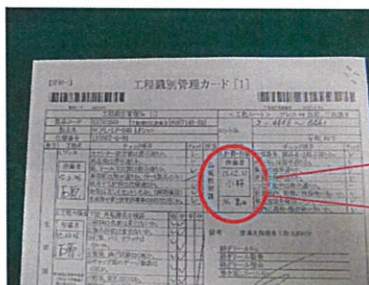
※赤ランプが消える前に押えを解除すると圧着不良が発生する。

④シーリングした袋を開いて強度確認する。
強度は袋を開いて左右に引っ張って、はがれなければ合格とする。



⑤全数、強度確認④しながら作業する。

⑥ロット毎、工程識別管理カードに作業記録を残す。
作業記録は、実際に作業した作業者名、抜き取り検査した作業者名をそれぞれ記載する。



枠内は実際に作業した作業者名を記入する。

枠外は抜き取り検査した作業者名を記入する。

版	承認	課名	作成	承認	変更事項
承認日			作成	承認	名称
2015年2月13日			三田	橋本	シーラー取り扱い手順
株式会社シンエイ作業手順書					SH-K2015-001

2015年 1月度
45期 1回目

品質保証部
品質技術1課

ドロップテスト

添付サンプルの外観検査を標準時間内(3分)に行い、合否判定してください。
尚、不合格と判定する場合は、その理由を述べてください。
記入例) ①番のサンプルの接触部に異物付着が見られる為。

実施日	2015 年 1 月 30 日		
氏 名		品質技術 在籍年数	年 ヶ月

設問 1

難易度	A:上級	B:中級	C:初級	検出 標準時間	3分
		○			

サンプル数: 15個(①NG品1個、)

品 名	X.FL-PR-SMT-1-2 成形品
図 番	

評価項目		点数
1.時間	開始時刻 _____ 時 _____ 分 終了時刻 _____ 時 _____ 分 所要時間 _____ 分	A 点
2.検出	検出 ・ 不検出	B 点
3.異常内容(略図でも可)	①	合計 (A+B) 点
評価者コメント	課長	リーダー
		総合判定 合格 ・ 不合格

所要時間配点	
3分以内	20点
4分以内	10点
5分以内	5点
5分以上	0点

異常検出配点	
検出	80点
不検出	0点

判定	
80点以上	合格
不検出	不合格

不合格者は検出できるまで再試験を繰り返すこと。

2015年 1月度
45期 2回目以上
(再試験用)

品質保証部
品質技術1課

ドロップテスト

添付サンプルの外観検査を標準時間内(3分)に行い、合否判定してください。
尚、不合格と判定する場合は、その理由を述べてください。
記入例) ①番のサンプルの接触部に異物付着が見られる為。

実施日	2015 年 1 月 30 日		
氏 名		品質技術 在籍年数	年 ヶ月

設問 1

難易度	A:上級	B:中級	C:初級	検出 標準時間	3分
		○			

サンプル数: 15個(①NG品1個、)

品 名	X.FL-PR-SMT-1-2 成形品
図 番	0

評価項目		点数
1.時間	開始時刻 _____ 時 _____ 分 終了時刻 _____ 時 _____ 分 所要時間 _____ 分	A 点
2.検出	検出 ・ 不検出	B 点
3.異常内容(略図でも可)		合計 (A+B) 点
評価者コメント	課長	リーダー
		総合判定 合格 ・ 不合格

所要時間配点	
3分以内	20点
4分以内	10点
5分以内	5点
5分以上	0点

異常検出配点	
検出	80点
不検出	0点

判定	
80点以上	合格
不検出	不合格