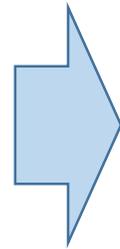


品質不良の原因追究による廃棄ロスの低減

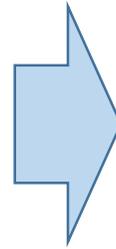
～不良品の層別と要因の見える化～

良品と不良品の分類（検品ライン）

改善前の廃棄箱



不良を分類
(変形、
汚れ等)

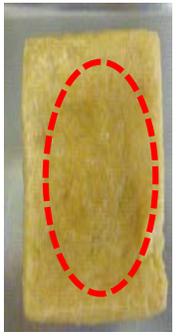
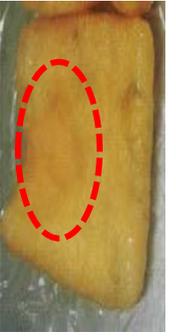


改善後の廃棄箱



不良品の層別と発生数量の見える化、調査・分析

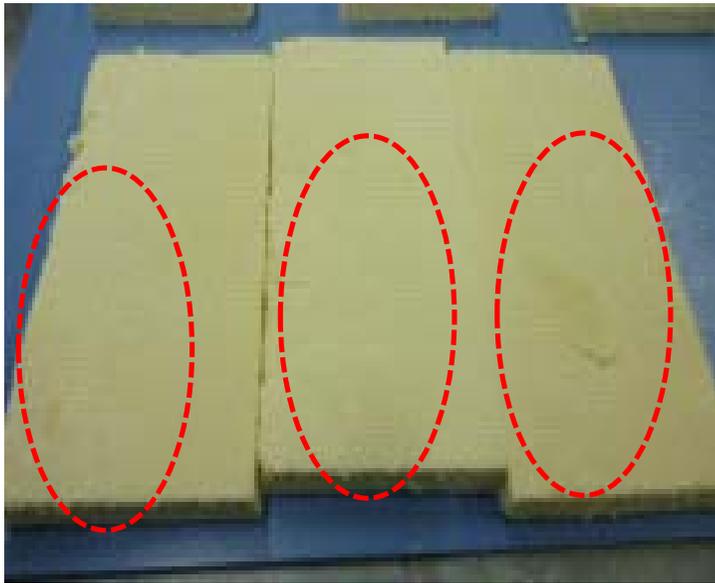
右の二つの廃棄ロスの低減に取り組んだ

不良の内容							
	汚れ ゴミ	破れ	小さい	くっつき	2枚 揚げ	硬く伸 びない	一部が 硬い
1か月・1ライン の累計不良数 (計2962枚)	861	633	461	347	247	236	177

調査・分析

なぜ揚げの一部が硬くなるのか？

揚げる前



生地の一部が
ボコボコしている

揚げた後



ボコボコした部分が
揚げると硬くなる

原因追究

ボコボコした生地ができるのは、^{かくはんき}攪拌機に付着した凝固物が混入するため。



攪拌機に付着
した凝固物



かくはんき 吸引器による攪拌機の定期的な清掃を実施

専用吸引器による凝固物の除去



【改善効果】（油揚げの凝固物混入不良）

廃棄ロス低減： ▲42%