

[illegible]



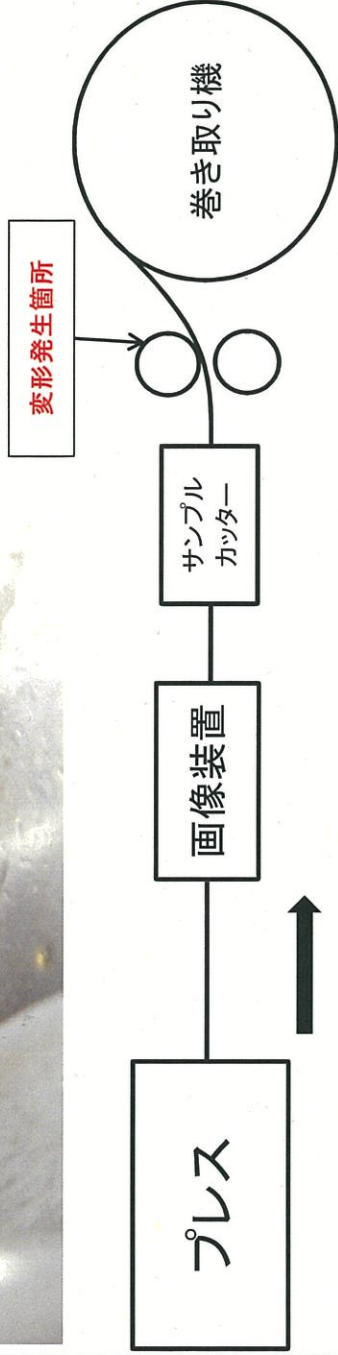
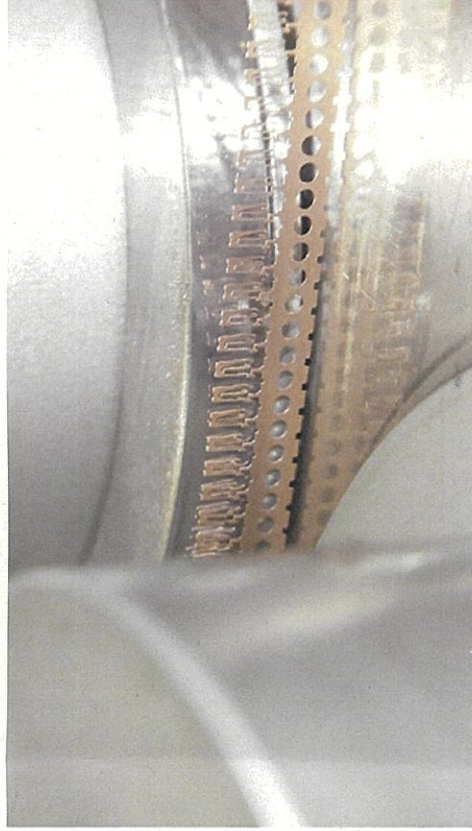
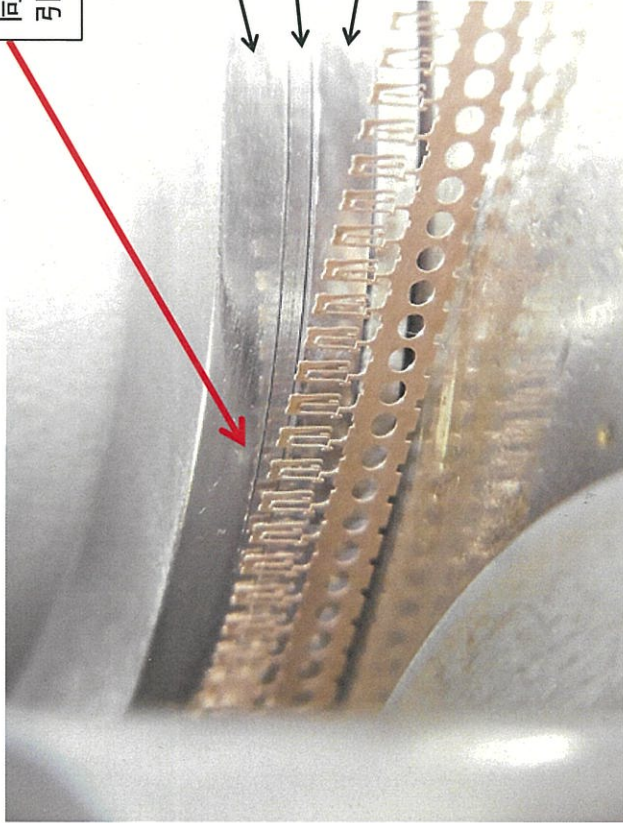
二に全ての活動結果を添付してください！

大原

策刻

ローラーの隙間と製品の高さが一致しないようローラーの厚さを調整。  
(基本的にローラーのリングは1枚のみ使用、2枚以上使用する場合は製品の高さとリングの隙間が一致しないよう設定。)

「多連巻き取り機チエックシート」にリングによる変形の確認項目を追加しました。



波及性・ロット限定

2017年3月8日に巻き取り機を交換している為、それ以降生産の下記ロットになります

生産日	ロットナンバー	出荷数
2017/3/8	17.03.08.C.01-03	1740000
2017/3/10	17.03.10.C.01-03	1740000
2017/3/14	17.03.14.C.01-01	580000
2017/3/15	17.03.15.C.01-03	1716000
2017/3/18	17.03.18.C.01-01	580000

返却ロット確認

対象ロットは全て返却していたが、画像装置による選別を行いました。その結果、全リール発生が確認され、発生周期はリングの外周長と一致しました。外周の一箇所に製品のひっかかる隙間があり、変形した可能性が高いと思われます。

再発防止対策フォローアップ欄 QC-099Aでの再発防止対策を継続的に行われるように第3者確認を実施 ※QC-040を廃止し、下記欄を使用する。									
フォローアップ 期間	対策結果 判定	A:再発防止対策確認結果を記載 B:継続確認内容を記載 C:継続確認結果を記載	担当 (QC)	承認 (QC Mgr)	フォローアップ 期間	対策結果 判定	C:継続確認結果を記載		承認 (QC Mgr)
0ヶ月	OK / NG	A			3ヶ月	OK / NG	C		
		B			4ヶ月	OK / NG	C		
1ヶ月	OK / NG	C			5ヶ月	OK / NG	C		
2ヶ月	OK / NG	C			6ヶ月	OK / NG	C		