

立山電化工業株式会社 殿

発行日： 2013年11月13日

整理No： 45F-11-010

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： 2013年11月20日

承認

調査

担当

物部
13.11.13
博久佐竹
13.11.13
由浩和田
13.11.13
哲夫

仕様番号 503992-0008

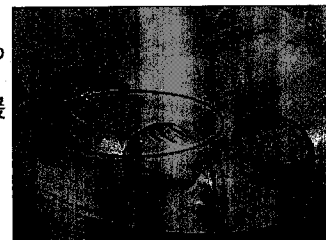
品名 0.4-0.35 BB CONN. H=0.7 REC. FITTING NAI

ロットNo 13.09.05.A.07, 11

連絡受理日 2013/11/12

対象数量 120,000

不良内容

巻き不具合。
組立生産中に巻きが悪くなっ
ていく。該当2リール以外は
問題無し。最初から巻きが緩
かった可能性が高い。

1. 確認内容

ご返却して頂きましたリールから巻き不具合(緩み)を確認しました。

返却品の処置(数量明記)

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

なし。

仕掛品

なし。

回答日： 2013年11月20日

承認

調査

作成

管理
13.11.20
下村

X

管理
13.11.20
渡浦

標準類改訂 有・(無) ()

承認

調査

確認者

黒岩
14.3.19
映次和田
14.3.19
哲夫和田
14.3.19
哲夫対策後 13.11.20 A.01~14.03.04 A.15の計5ロットにおいて、
同不具合が無い為、有効な性有り判断致します。

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-10010-4

工程異常処理報告書

CONFIDENTIAL

宛先:

(株)鈴木

殿

発行番号 314-14-041
発行日 2014年11月10日

指示・連絡事項:

発生部門: ☐金型開発部 ☒静岡工場 ☐鹿児島工場 ☐大連工場 ☐その他()
☐プレス ☐成形 ☒組立 ☐オペ-モールド ☐めっき ☐その他()
分類: ☐製品 ☒部品() ☐材料() ☐副資材() ☐その他()

ENG. No. 5039920008 製品名称 0.35 BB H=0.7 W=1.9 REC NAIL

《ロット番号》 (不適合数(該当品の数量及び不良数・不良率))

製品ロット番号: 30911TA75 製品 120,000pin
部品ロット番号: 30911TA75 部品 120,000pin

不適合の内容(■初回 □再発): 不適品の略図(写真)の添付
該当ロットを使用したところ、単体にてリール巻き不良が発見されました。



リール巻き編みが発生しています。

2013年11月8日(金)27時00分 発見者: 神谷 葵香

上長への報告(■済み)及び上長からの指示内容:

他リールを使用し生産続行

区分	数量	処置内容	処置結果	実施日	実施部門
該当ロット	120,000	隔離し保留	指示待ち	11月10日	組立
仕掛品					
在庫品					
出荷品					

《発見部門に於ける不適合品の処置》
☐全数検査 ☐選別 検査数: 不良数: 不良率: ☐廃棄 ☐返却 ☐再加工 ☐手直し ☐特保 ☒保留 ☐その他

保留に対する処置の方向付け: 保留に於ける不適合品の内容(写真)を添付し、他ロットにて生産続行。

発見	発見部門		品質管理	承認者	※	
	作成者	所属長			購買	協力会社
★不良発生時、上記内容を記入後、捺印し起 因部門へ原紙を送る。 ★起因部門が協力会社の場合のみ ※印欄を使用。						

回答期限 年 月 日 回答責任者 浜浦

○発生原因(なぜ作られたか?) ○流出原因(なぜ発見されなかったか?)

ナゼナゼ-1 顧客工程で巻き編みが発生した。 ナゼナゼ-1 顧客に巻き編みが発生する状態のリールが流出した。

ナゼナゼ-2 巻き取り工程でリール回転の滞りが発生した。 ナゼナゼ-2 出荷前のリール巻き状態確認では問題なかった。

ナゼナゼ-3 巻き取りテーブルの回転がリールに十分伝わらなかった。 ナゼナゼ-3 工程異常もなく正常作業で巻かれていたため、通常品としての巻き状態確認を
していた。

ナゼナゼ-4 巻き取りテーブルとリールの接地面が小さかったことでテンションが変動しやすか
ったため。 ナゼナゼ-4

ナゼナゼ-5

FMEAの見直し: ☐要 ☐不要 品質指示

《起因部門に於ける不適合品の処置》
☐全数検査 ☐選別 ☐廃棄 ☐返却 ☐再加工 ☐手直し ☐特保 ☐保留(処置:)

指図発行 [発行日: 年 月 日] 指図No. 数量]
特保申請書発行 [発行日: 年 月 日] 発行: 最終判定:]
重要品質問題水平展開報告 [発行日: 年 月 日] 発行: 完了日:]
資産管理票発行 [発行日: 年 月 日] 発行: 認可日:]

《発生防止対策(発生しないためにどうしたか?)

・塩ビシートからゴムシートに材質の変更とリール径と同じサイズにして、巻き取
りテーブルとの接地面を大きくして巻き取りテーブルの回転がリールに十分伝
わるようにしました。(2013年11月21日より実施)

・今回の不具合事例とリール巻の管理の指示書を作成して作業者に教育致し
ます。(2013年11月26日まで)

《流出防止対策(流出しないためにどうしたか?)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

◎発生防止対策(発生しないためにどうしたか?)

◎流出防止対策(流出しないためにどうしたか?)

・塩ビシートからゴムシートに材質の変更とリール径と同じサイズにして、巻き取
りテーブルとの接地面を大きくして巻き取りテーブルの回転がリールに十分伝
わるようにしました。(2013年11月21日より実施)

・今回の不具合事例とリール巻の管理の指示書を作成して作業者に教育致し
ます。(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

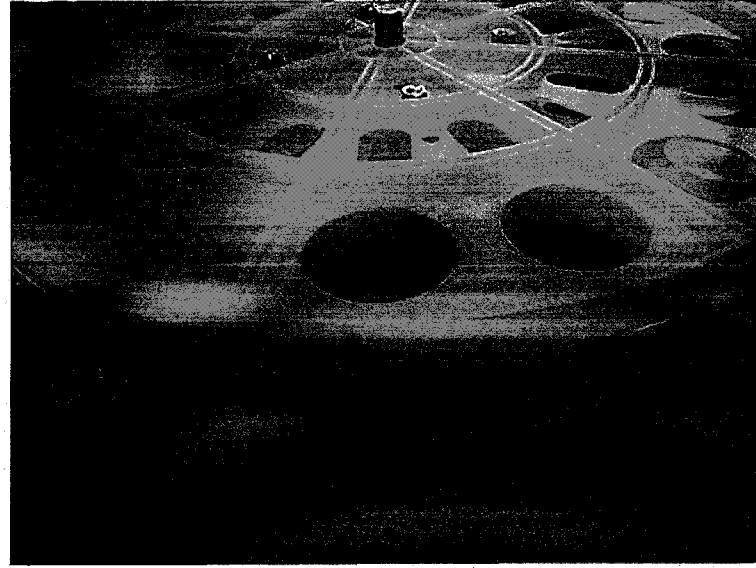
・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

・発生対策をもって流出対策と致します。
・また、出荷時のリール状態確認について出荷担当者に再度周知致します。
(2013年11月26日まで)

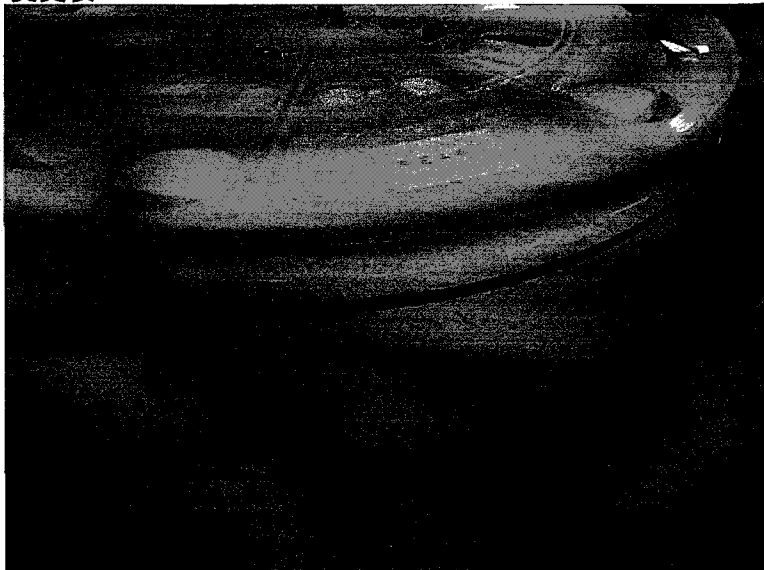
巻き取りテーブルとリールの接地状態

従来



巻き取りテーブルとリールとの間に塩ビシートを設置していましたが、接地面が小さかったことでリールの回転に滑りが生じやすく、テンションが変動することが考えられました。

変更後



塩ビシートからゴムシートに材質の変更とリール径と同じサイズにしたことで巻き取りテーブルとの接地面を大きくして巻き取りテーブルの回転がリールに十分伝わるようにしました。