










協 力 工 場 記 入	(株)ヤマトテック 殿		発行日 : 2018年07月20日			
			整理No : 50F-07-007			
	<b>協力工場 不良品連絡書</b>					
	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。		承認	調査	担当	
	指定回答日 : 2018年07月27日 <sup>26日</sup>					
	仕様番号	PMMR8456-A3	不良内容 A側(手前):リール外周より変形発生 B側(奥):リール外周より変形発生 逆巻き発生 (誤:A側と同じ巻き方向、正:A側と逆の巻き方向)			
	品名	MLF-MMカプタンシ				
	金型番号	P6680				
	ロットNo	18.07.10.A3.0001-0004				
	連絡受理日	2018/07/20				
対象数量	1,600,000個					
協 力 工 場 記 入	1. 確認内容		返却品の処置(数量明記)			
	別紙参照					
	2. 発生原因		4. 流出原因			
	別紙参照		別紙参照			
	3. 発生防止対策		5. 流出防止対策			
	別紙参照		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		回答日 : 2018年8月6日			
	在庫品 仕掛品		承認	調査	作成	
	標準類改訂 有・無 ( )					
協 力 工 場 記 入	確認	対策後 18.07.27.A3.0001~18.07.31.A3.0004の計5ロットにおいて、同不具合が無い為、有効性有りと判断致す。		承認	調査	確認者
						

(株)鈴木様

PMMR8456-B3

## 逆巻きに関するご報告

2018年07月26日

株式会社 ヤマトテック

Confidential : 本レポートの御社以外への開示は固くお断り申し上げます

●1

### 【 概要 】

7月18日鯖江村田製作所様に納品されたPMMR8456-A3/B3にて、逆巻き不具合が発見されたとのご連絡を頂きました。

・B3 18.07.10.B3-0001～0004 逆巻き

### 【 生産状況 】

- ・加工日 2018年7月14日 (A3/B3各4リール共)
- ・オフライン画像処理日 2018年7月15日 (A3/B3各4リール共、同一設備)
- ・出荷日 2018年7月16日 (A3/B3各4リール、合計8リール)

### 【 結論 】

・逆巻き

巻き直しを確実に行う仕組みが構築されていませんでした。  
出荷日が祝日であり非常勤者が対応しており、巻き直し有無の判断が付かずB3の必要な巻き直しがされずに出荷されておりました。

●2



## 【 弊社での流動状況 】

弊社の工程としては、AタンシとBタンシで工程が異なります。Bタンシのみ、画像工程後に巻き直しが入る流れになっております。

	A1	B1
受入	素材 ↓	素材 ↓
めっき工程	巻き出し ↓	巻き出し ↓
	巻き取り ↓	巻き取り ↓
画像工程	オフライン画像 ↓	オフライン画像 ↓
巻き直し	↓	巻き直し ↓
出荷	出荷	出荷

ご指摘ロットは特急対応でもあり、休日を利用して生産～出荷まで行いました。対応として巻き直しと出荷、運搬業者が通常と異なる非常勤者でした。

	7月13日	7月14日	7月15日	7月16日	7月17日	担当
加工	→					常勤者
オフ画像		→				常勤者
巻き直し						非常勤者
検査				→		常勤者
出荷				→		非常勤者
運搬業者		常時の新潟運輸は休日；佐川急便代用				非常勤者

## 【 事実確認 】

- ・出荷担当者に確認したところ、PMMR8456-Bが巻き直しが入る事は理解し作業しておりました。今回巻き直し未実施品を出荷してしまった原因として、対象品が確認不足から巻き直し済と思い込んでいたためと分かりました。
- ・対象品には巻き直し前/後の識別された状態がなく、一見されただけでは判断のつかない状態にあった事が思い込みの原因と分かりました。
- ・現品票にはA/Bの表示はありますが、巻き直し必要/不要が分かる仕組みではなく、常勤者以外では分かり難い状態にありました。
- ・常勤者に確認したところ、出荷前に巻き方向を確認していましたが、その結果を記録に残しておらず、仕組が不足しておりました。
- ・製品流動時の明確な識別が不足しており、非常勤者には分かり難い点があったため、思い込み作業が発生したものでした。

## 【 発生原因 】

巻き直しを確実にに行い確認する仕組みが不足しておりました。  
そのため非常勤者では正しい状態の判断が出来ずに流出に至りました。  
巻き直しのあり/なしの指示、現品識別のための置場管理がされておらず、  
逆巻き発生し流出となりました。

## 【 対策 】

- ①巻き直しのあり/なしの指示を「段取りカード」に記述し、確実に巻き直し作業  
が出来るように致します。(2018年7月26日加工分より適用)
- ②巻き直し品の専用置場を設置します。(巻き直し前と後の置場を設置します)  
置場で巻き直しの状態が分かるように致します。  
(2018年7月27日設置予定)
- ③巻き直しが行われた事を確認して出荷致します。加工履歴表を改訂し確認  
する欄を設けます。(2018年7月27日改訂予定)
- ④以上の作業内容を標準化します。(2018年7月27日改訂予定)

● 5

## 【 対策写真 】

### ①改訂した段取りカード

※製品に貼付されるため判別可能

赤枠に巻き替えの有無を表示し、巻き替え者が終了後にサインする。



顧客名称	(株)鈴木	
製品名	PMMR8456-B3	7/27 出荷日
注文番号	52107904	
ロットNo	18.07.21.B3	
受付NO	0726-02	
数量	800,000	巻き替え品 巻き替え実施者
つなぎ 箇所数		

### ②追加した巻き返し前品の置場

※全体を黄色枠で表示



以上、ご報告致します。

● 6