
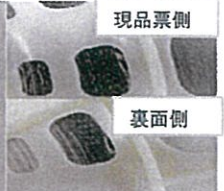


(株) 鈴木 記 入	(株) ヤマトテック 殿		発行日 : 2018年02月22日		
			整理No : 49F-02-008		
	協力工場 不良品連絡書				
	再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。		承認	調査	担当
	指定回答日 : 2018年02月26日				
	仕様番号	PMMR8442-11	不良内容 層間紙変形による巻き不良。  		
	品名	カイブタンシ			
	金型番号	P6554			
	ロットNo	18.01.10.1.0018			
	連絡受理日	2018/02/22			
対象数量	50,000個				
協力工場 是正処置 記入	1. 確認内容		返却品の処置 (数量明記)		
	弊社より鯖江村田様へ直送している当該製品リールにて層間紙変形が発生しているとのご連絡を頂きました。返却頂いた当該リールから製品フープを引き出して確認した結果、リール内の繋ぎ付近に本件の層間紙変形が生じていることを確認致しました。				
	2. 発生原因		4. 流出原因		
	画像処理工程にて当該リール内の製品フープつなぎ間で層間紙のみを3〜4周分巻いた際に、その層間紙がたわんで巻かれた状態になっておりましたがそれに気付かないまま次の製品フープを差し込み巻き取りを開始したため層間紙が折れて重なったまま以降の製品フープが巻かれていったため発生したものです。		層間紙変形部が見る角度により死角になる部分に発生していたため見逃してしまったものです。		
	3. 発生防止対策		5. 流出防止対策		
	画像処理工程にてリール内につなぎがある製品を処理する際は繋ぎ後の製品フープをリールに挿入する前に層間紙がたわんでいないことを確認した後に巻き取りを開始するように致します。また、部門長より作業者に指導致しました。 ・作業ポイント表(つなぎ有りリール扱い) ・OJT教育実施記録		画像処理終了後、層間紙の巻き状態を4方向から確認することで死角になる部分をなくし、見逃し防止を行います。また、部門長より作業者に指導致しました。 ・作業ポイント表(つなぎ有りリール扱い) ・OJT教育実施記録		
	実施日 : 2018年 02月 22日		実施日 : 2018年 02月 22日		
	在庫品仕掛品の確認		回答日 : 2018年02月26日		
	在庫品	発生なし	仕掛品	発生なし	
	標準類改訂 有・無 ()		承認	調査	作成
(株) 鈴木 確認	対策後18.09.28.1.000/〜18.10.02.1.0020の言+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します。				
			承認	調査	確認者