立山電化工業株式会社

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

殿

2013年11月13日 発行日:

整理No:

45F-11-010

協力工場 不良品連絡書

不良内容

(株)

鈴

木

提出して下さい。

指定回答日: 2013年11月20日

承認 調 査 有學 佐竹 1311,13 13.11, 13 博久 由浩

和田 13,11,13 並夫

担

뽘

仕様番号 503992-0008 0.4-0.35 BB CONN, H=0.7 REC, FITTING NAI λ 13.09.05.A.07 . 11 ロットNo 連絡受理日 2013/11/12

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。



返却品の処置(数量明記)

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。

協

カ 是

Œ I

場 処

入

置 記

確

鈴

木 認

別紙参照。

在庫品

対象数量 120,000

2. 発生原因

別紙参照。

3. 発生防止対策

在庫品仕掛品の確認

実施日: 月 日 4. 流出原因

別紙参照。

5. 流出防止対策

別紙参照。

実施日:

年 回答日:

承認

管理

13 1120

下村

月 日

> 調 査

2013年11月20日

なし。 ・なし。 標準類改訂 対策後、13.11.20人.01ル14.03.04.人.15の計5ロットにおいて、同不具合が無い物、有なかな有りと判断致します。

仕掛品

承 認 黑岩 14, 3, 19 映次

譋 查 14, 3, 19 国夫

和图 14,3,19 哲夫

作成

管理

13 20

AS ME

確認者

(株)鈴木

Rev: A

SQM-10010-4

工程異常処理報告書

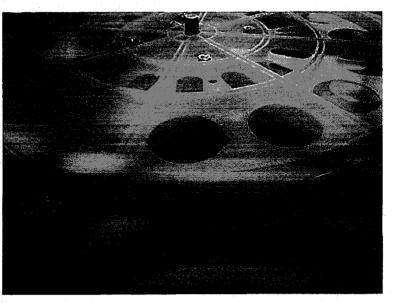
CONFIDENTIAL

		4-14	N		-					指示•連絡事項:							
宛先:		株鈴木			殿		発行日 : 2014年1		10日	◎発生防止対策(発生しないためにどうしたか?)			(0)	淀出防止対策	めにどうしたか	めにどうしたか?)	
発生部門:□金型開発部 ■静岡工場 □旋児島工場 □大速工場 □その他() □プレス □成形 ■組立 □オーバーモール・□めっき □その他()							ļ.		◎完生的正対策(先生しないため)こと プレノこが・・プ			+			, _ , _ , _ , _ , _ , _ , _ , _ , _		
			-ル・□めっき 〕□副資材(山その他() 口その他()										
								・塩ビシートからゴムシートに材質の変更とり一ル径と同じサイズにして、巻き取 リ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)				って流出対策と致		3 W 24 6 7 W PM 4	ملساملت وبالكاروم		
ENG. No. 5039920008			製品名称 0.35 BB H=0.7 W=1 9 REC NAIL									当者に再度周知	切蚊します。				
ロット番号)				(不適合数(該当品の数量及び不良数・不良率))							(2013年11月26日まで)						
했品 D 가 품명									. ADATEA##WULLIN	の原理の投手像を作成し	て作者老に教育的[中		,				
部品ロット番号: 30911TA75 部品: 120,000pin 不適合の内容(偏初回 口再発): 不適合の内容(偏初回 口再発): 不適合品の略図(サンプルの添付)								・今回の不具合事例とリール幅の管理の指示書を作成して作業者に教育致します。 す。(2013年11月26日まで)									
	したところ、単り	「発): 本にてリール巻き不」 分発見者:神谷		Ute.		不適合品の能	関(サングルの旅行		緩みが発生して	9.1201341192016				÷			
		長からの指示内															
也リールを使用し							1					V					
区分	数量	-T	処征	任内容		处记	型結果	実施日	実施部門								
放当ロット	120,000			し保留			示待ち	11月10日	細立								
仕掛品		1															
在庫品		1															
出荷品						<u> </u>		<u> </u>	ļ <u>. </u>				1.				
(発見部門に於													1.				
口全数検査	□選別	接登数	不良数:		不良率: ■保留	—— □その他				【実施予定日】 年	月 日上記	14月82	【実施予定日】	年	月 日	上記に明記	
口廃棄	□返却 ・44巻の本向付	中加工	日手度し	山脊体	■1米山	山ての 限				【実施日】 年	月日		【実施日】	年	月 日		
	処置の方向付ける新完処置	ıァ : の内容)変 形したり	-ルを協難! 保!	7 他ロットにて生	産接行。									部門	品質管理	承認者	*
元光即川川水	いる原本な様	シアラセイス、ルンレバニリ	re mnac c PK l	4 10 P/1 (- C. T.	-								作成者	1		L	隣页
		*			見部門 品質管理 承認者			* *		★原因-対策が決定した段階で	医却。 原因/対策	管理	1000	A			
★不良発見時、上記内容を記 因部門へ原紙を送る。		1. 後 塩削 起	, I	作成者	所属長	品質管理	7 KV TI	購買	協力会社	★起因部門が協力会社の場合	のみ 外印備を使用。		13 1120	12 H 20].		
			発見		1									海温 /下科/			
★起因部門が ※印欄を使用。	協力会社の場合	合のみ	26.JL			[部門名 是正処置及び予防が			処置に保わる要求事項			管理番号	
overein di ISAN e	•							1 - 1		BPI 142							
(2.46	- tre sea		Æ	月 月	回答	責任者		浜浦			-						
四名	新報	上原因(なぜ作られ	<u> </u>	В .			因(なぜ発見され)			☆対策効果の確認√実施状況』	及び有効性)				1/		
ナセ´ナセ´-1	O 34.3	EBREST (SE FF 54)	112/3 - 1		ナセナセー1					1.標準類の改訂が行われたか	? 口必要(文書名	1/2	&1	年 月) 占木	要	
	を扱みが発見さ	nt=.				4が発生する状	腹のリールが最出	した。		2 起因部門は不良品が及ぼす 3.対策効果の確認 確認日			□不要 				
†t †t -2					†±'†±'−2					①発生~流出防止対策が確				完了 口不十分			
					レ巻き状態確認:	では問題なかった	•		②発生・流出防止対策実施	後、再発はないか		D ML	口有り	工程異常処			
							(A)					工程異常处 製品廃棄金					
†±†±°-3							□抜き取り検引		7日· 年 .	· 月 日			DK .				
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。 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						4)工程能力調査の必要性	日有り MADAC 五 担当					tt :					
					ていた。					4		施力調査完了後、デー	 -ターを添付し保質	すること			
ナセナセー4	for Long to Artis	*州南 ベルナバー+	ーレガー・シー・	がき かん	+t'tt'-4						□ 無し						
	ルン・リールの	き地面が小さかった		ルスがしてすり		,			**********			品質管理	承認者	*	発行部門		先(部門長)
つたため。 ナセナセー5					tttt-5	-				1				質觀		口社長室	a -t- ##
1 1 1 1 1 1 1 1 1 1											検証 8月40年 マロザギ	**				□第1研究開発 □第2研究開発	
										★起因部門が協力会社の	ル場合のみ ※単欄を	xm.				□ 第2 研究 M 男 □ 製造本部	54 DP
	n = :::::		- n	化二												□製造企画部	
FMEA0	の見直し;	□要 □不	要 品管	指示						(注意事項) 1.不適合発生	大部口(24時期以内)工権	基及び品質侵証無 互	に報告すること			口機械技術部	
								【注思学典】 「个超音発生 2 显微旋神性 24時間に内に	こで呼らばが何めとソー権 こ不適合品の判定と処置を	・決定し、処置部門は	z稼動日以内に処	理を完了すること	:.	口金型開発部			
1	(紀因部門に於ける不適合品の処理)														□環境安全衛	生部	
	接查 口速別 口廃棄 口返却 口再加工 口手直し 口特琛 口保留(処置:) AAS 「発行日 作 日 日 株図No 数量]							3起因部門は5稼働日以内に原因を完明し、再発防止対策を決定し、工場長及び品質保証部長に報告すること。						口購買部			
↑ 臼指図発行				100000					4.起因部門は、発見部門に対し対策予定日を配入後、コピーを返却すること。					口品質保証部			
□特探申請1	-	[発行日;								↓5.起因部門は対策効果を確認し、品質管理課がその有効性を検証後、原紙を発見部門に返却すること。					口信頼性保証	部	
	問題水平展開		年 月		発行者:		起可日		i	6 環境品質に関する不適合が発生した場合は、社長室、品質及び環境管理資任者へ必ず報告すること。							
口資産管理系	禁 発行	[発行日:	年 月	8	発行者:		po .=) च		1	7.起因部門は不良品が及ぼる	す影響度を測り、水平展開	を実施すること。(薫)	复品货問題水平展	開手纖参照)		<u> </u>	00 000-
	3年(暦年)							日本モレ	ックス株式会	社				-			QC-096(2

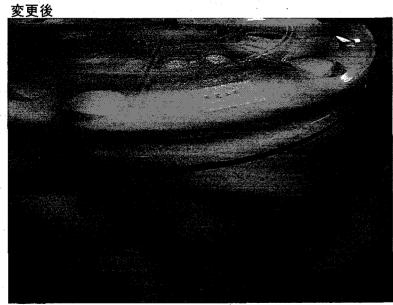
巻き取りテーブルとリールの接地状態

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。



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。