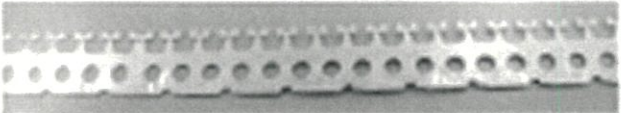


(株)高崎製作所		発行日: 2018年05月16日	
		発注No: 45F-05-004	
協力工場 不良品連絡書			
再発防止のため対策を記入の上、指定回答日までに原本を提出して下さい。		<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div>承認 加 5.16 映次</div> <div>調査 和 5.16 野矢</div> <div>担当 堀江 18.5.1 太郎</div> </div>	
指定回答日: 2018年05月23日			
協 力 工 場 記 入	仕様番号	503773-0099	
	品名	0.4 BB H=0.8 PLUG NAIL	
	金型番号	P6327	
	ロットNo	80420BW202.4 80423BW201	
	連絡受理日	2018/05/16	
	対象数量	600,000個	
不良内容		カス上がり打痕 客先めつき工程にて発見	
		カス止め、ARのみで済ませる。 7.5.1 5.16 5.16	
1. 確認内容		返却品の処置 (数量明記)	
写真にてキャリア部にダコンが発生している事を確認しました。 生産記録にロットNo80420-2と80423-1にて「丸穴カス上がりによる空打ち」の記録が残っていました。		⑦ ルール有無及び3mの確認は正しい判断でしてはかたがたお願ひします。	
2. 発生原因		4. 流出原因	
丸穴カス上がりによりダコンとなったものです。 空打ちは、ダコンにより材料幅が広がったことで材料が送られず、空打ちとなったものです。 ⑧ カス上がりについて何枚及それ以上可能性を有します。		異常発見時の処置ミスにより流出させてしまいました。 空打ち発見時、金型出口からリール巻取り口までの約3m確認しましたが、異常は発見されなかった為、リール内も問題ないと判断し、確認せずに出荷してしまいました。 また、空打ち発見時に鈴木様へ変化点情報の打ち上げもされていませんでした。	
3. 発生防止対策		5. 流出防止対策	
丸穴ストリッパに油溝を追加しました。 貴社よりカス止め専用工具をお借り致しました。活用してカス止め技能の向上をはかります。 ① どのようにして向上させているか? ② 今回の不具合を踏まえて次回研大時 実施日: 2018年5月16日 立ち合いです。		① 空打ち発見時は、対象ロットの遡り確認を行います。 ② 画像装置でキャリア部のダコンも確認できるように設定致します。...5月24日設定完了⇒量産確認 ③ 変化点情報は、責任部署を決め漏れがないように徹底致します。 ⑤ 結果(ヒゲ等)を連絡お願ひします。 実施日: 2018年5月17日	
在庫品仕掛品の確認		回答日: 2018年5月23日	
在庫品	仕掛品	承認	調査
2,700,000個確認、異常な	3,600,000個確認、異常な	飯島	関
標準類改訂 有・無 ()		承認	調査
③ 空打ちのみの場合下付ですか? その他異常時は? ④ 異常等発生した際の処置は2mルール作成願ひします。 (ヒゲ等もお願ひします。責任者が確認して2mルールを希望します。)		承認	確認者
		黒岩 18.8.30 映次	影山 18.8.30 善一
		堀江 18.8.30 太郎	