

大和電機工業(株) 殿

発行日： 2018年09月17日

整理No： 50F-09-007

協力工場 不良品連絡書

(株) 鈴木 記入

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： 2018年09月25日

承認 調査 担当

黒岩
18.9.17
映次

和田
18.9.17
哲夫

和田
18.9.17
哲夫

仕様番号 T-ASA F53C8
品名 TERM ASA F53C8
金型番号 P6565
ロットNo 18.08.28.1.L0400~0405,18.09.01.1.J.001
連絡受理日 2018/09/17
対象数量 89,580個

不良内容

変形。写真のように両方のキャリアが折れている。リール中間部から発生が始まる。



協力工場 是正処置 記入

1. 確認内容

- ①対象製品について工程での異常記録はなく、変化点もございませんでした。
- ②変形は大半が中間より巻き中心側に連続して発生しており、層間紙に製品の跡が強く残っています。
- ③ユウワ様での使用状況では、巻き緩みにより使用時の締りはみられず、外装や巻き状態に異常はありませんでした。
- ④変形のない製品でも層間紙に跡が残っている状態でした。

返却品の処置 (数量明記)

再検査実施
(6リール)

2. 発生原因

確認内容の結果から、巻きテンションが強い事が考えられます。

4. 流出原因

巻き取り後の発生であり、変形を発見できませんでした。

3. 発生防止対策

- ①めっき後の製品にて巻き締りがいいか確認を実施して流動する様にいたしました。
- ②30%テンションを下げて5リールを加工して確認したところ変形は見られませんでした。
- ③テンションを変更していない製品でも以降の発生が無い事から現状の条件で巻き締まりに気を付けて加工を進めていく事をユウワ様と確認致しました。

実施日：2018 年 9 月 27 日

5. 流出防止対策

巻き状態の確認を徹底し、巻きの状態を確認し、異常がある場合はアウトラインで検査を行う様に致します。

実施日：2018 年 9 月 27 日

在庫品仕掛品の確認

在庫品 なし 仕掛品 なし

回答日： 2019 年 1 月 21 日

承認 調査 作成

保坂

山崎

市川

標準類改訂 有・(無) ()

(株) 鈴木 確認

対策後、18.10.05.1.L.0001~18.10.11.1.L.0200の計5ロットにおいて、同不具合が無い為、有効な性有りとして判断致し、

承認 調査 確認者

黒岩
19.2.13
映次

和田
19.2.12
哲夫

和田
19.2.12
哲夫