

(株) 鈴木 記 入	東新工業(株) 殿		発行日: 2018年04月23日	
			整理No: 49F-04-005	
	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
	指定回答日: 2018年05月08日 ^{15日}		浅川 18.4.26 格規	調査 18.5.18 柳井
	仕様番号	G-110339	不良内容 対象ロットを成形工程で使用 する際、製品を引き出すと右 写真のように製品がツイスト しており、使用不可。 	
	品名	BB35L-PLT50AA3-550E-DLF		
	金型番号	P6560		
	ロットNo	171128-2-X-0014		
	連絡受理日	2018/04/12		
対象数量	37,000個			
協 力 工 場 記 入	1. 確認内容		返却品の処置 (数量明記)	
	<ul style="list-style-type: none"> 社内保管サンプルにはツイストが発生していない。加工中の異常履歴は無く通常出荷されている。 画像検査の異常履歴を確認したが、変形等HGを検出した履歴はなかった。返却品を画像検査に通した際は異常検出した。この結果から画像検査後に発生していると判断する。 再現検証を実施した結果、ガイド治具下側に製品をもぐり込ませた際に同様のツイストが発生した。 12月初旬に層間紙パーマトルクの押さえネジが緩み層間紙に大きなテンションが掛かることにより、製品搬送時にテンションの緩む現象が発生していた。 		返却品を確認した結果、外周側約100mからツイストが発生しており、100mから巻き始めに掛けてはツイストは発生していなかった。加工途中より発生していることが判明した。	
	2. 発生原因		4. 流出原因	
	<ul style="list-style-type: none"> 巻取り機の層間紙のパーマトルクを抑えているネジが緩み脱落し、層間紙のテンションが強くなり、ガイド治具下側に製品をもぐり込みが発生した。 		<ul style="list-style-type: none"> パーマトルク脱落が発生したが、製品リールの巻き状態のみを目視確認して良品と判断してしまった。 	
	3. 発生防止対策		5. 流出防止対策	
	パーマトルクの押さえネジを1カ所から2カ所に変更し、脱落を防止した。 12/16実施済み 12/16~5/17パーマトルクの脱落発生なし。		パーマトルク脱落が発生した際は、対象品を保留として全数検査を実施し、流出を防止する。 巻取り作業手順に項目追加 ~2018/5/30	
	実施日: 2017年12月16日		実施日: 2018年5月30日	
	在庫品仕掛品の確認		回答日: 2018年5月18日	
	在庫品	仕掛品	承認	調査
	0	0	東新工業(株) 18.5.18 柳井	作成 東新工業(株) 18.5.18 柳沼
標準類改訂 (有)・無 (巻取りリール作業者参照 IST-3-007)				
(株) 鈴木 確認	対策後 18.06.04.1.0.0015~18.06.13.1.R.0010の品+5ロット について、同不具合が無い為、有リカ性有りと判断し致す		承認	調査
			佐竹 18.12.05 由浩	竹花 18.12.05 智治
		確認者	確認者	
		松本 18.12.05 達也		