【用紙－3】

発行日：	2015年10月05日
整理No：	47F-10-004

大和電機工業(株)　殿

協力工場　不良品連絡書

㈱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。

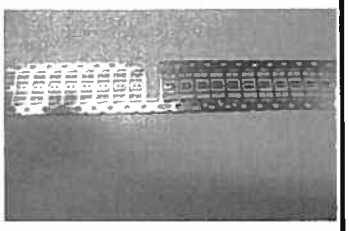
指定回答日：　2015年10月14日

承　認	調　査	担　当
	佐竹 15.10.05 由浩	彰山 15.10.05 善一

仕様番号	PMMR8638-42
品　名	Kタイプ ナイブタンシ
金型番号	P6173
ロットNo	15.09.02.4.0002
連絡受理日	2015/10/05 17:07:18
対象数量	150,000

不良内容

めっきつなぎ部が巻き込まれていた。



協力工場記入

是正処置

1. 確認内容

別紙参照

返却品の処置（数量明記）

保留（確認中）

2. 発生原因

別紙参照

4. 流出原因

別紙参照

3. 発生防止対策

別紙参照

実施日：2015年 10月 15日

5. 流出防止対策

別紙参照

実施日：2015年 10月 15日

在庫品仕掛品の確認

在庫品　0　　仕掛品　0

標準類改訂　有・(無)（　　）

回答日：2015年10月14日

承　認	調　査	作　成
川合	矢崎	市川

㈱鈴木確認

対策後、15.10.02.4.0001～15.10.07.4.0005の計5ロットにおいて同不具合なしの為、有効性ありと判断します。

承　認	調　査	確認者
黒岩 15.11.28 映次	佐竹 15.11.28 由浩	彰山 15.11.28 善一

株式会社鈴木　御中

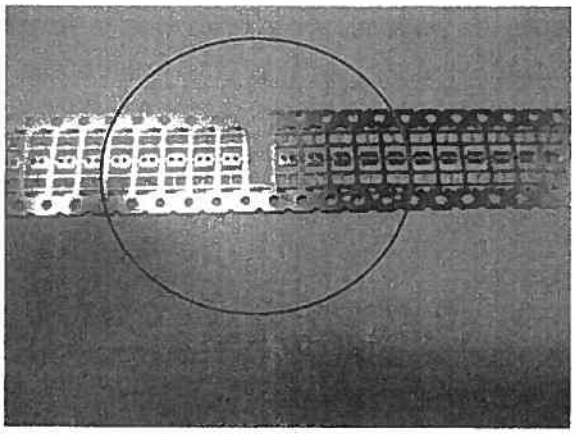
PMMR8638-42　つなぎ巻き込みについて

2015年10月09日
大和電機工業株式会社
松本事業所　品質技術保証T

承認	確認	作成
川谷	矢崎	市川

1. 指摘内容

■品名：PMMR8638-42
■ロットNo.15.09.02.4.0002
■めっきLot No. ：15I17-02(B-1)
■内容：対象リールの巻き終りから20cmの位置につなぎが巻き込まれていた。



2. つなぎサンプル数確認結果

2015年9月1日加工品以降の製品についてつなぎサンプル数と履歴のつなぎ数の照合確認を致しました。

【波及性調査結果】

①記録として台紙に貼って保管しているつなぎサンプルが対象リールについては台紙に貼られていませんでした。

②その他の製品については、つなぎサンプル数と履歴のつなぎ数が一致し正常なつなぎ処理がされていたと判断します。

□：対象ロット

加工日	型番	素材Lot No.			めっきLot No.				履歴つなぎ数	サンプル本数	確認結果	確認者
9月16日	61型	15.09.04.6.0001	～	0005	15J16-01	～	05	B-1	4	4	○	下平
	61型	15.09.05.6.0001	～	0005	15J16-01	～	05	B-2	5	5	○	下平
	31型	15.09.05.3.0001	～	0005	15J16-01	～	05	B-1	5	5	○	下平
	41型	15.09.02.4.0001	～	0005	15J16-01	～	05	B-1	5	5	○	下平
	42型	15.09.01.4.0001	～	0005	15J16-01	～	05	B-1	5	5	○	下平
	51型	15.08.20.5.0001	～	0004	15J16-01	～	04	B-1	4	4	○	下平
	52型	15.09.12.5.0001	～	0005	15J16-01	～	05	B-1	6	6	○	下平
9月17日	31型	15.09.05.3.0001	～	0005	15J17-01	～	05	B-1	4	4	○	下平
	41型	15.09.03.4.0001	～	0005	15J17-01	～	05	B-1	5	5	○	下平
	42型	15.09.02.4.0001	～	0004	15J17-01	～	04	B-1	4	3	×	下平
	51型	15.08.21.5.0001	～	0005	15J17-01	～	05	B-1	5	5	○	下平
	52型	15.09.13.5.0001	～	0005	15J17-01	～	05	B-1	6	6	○	下平
	61型	15.09.06.6.0001	～	0005	15J17-01	～	05	B-1	5	5	○	下平
9月18日	31型	15.09.07.3.0001	～	0005	15J18-01	～	05	B-1	5	5	○	下平
	41型	15.09.04.1.0001	～	0005	15J18-01	～	05	B-1	6	6	○	下平
	42型	15.09.03.4.0001	～	0005	15J18-01	～	05	B-1	5	5	○	下平
	51型	15.08.22.5.0001	～	0005	15J18-01	～	05	B-1	6	6	○	下平
	52型	15.09.14.5.0001	～	0005	15J18-01	～	05	B-1	5	5	○	下平
	61型	15.09.07.6.0001	～	0005	15J18-01	～	05	B-1	6	6	○	下平
	61型	15.09.10.6.0001	～	0005	15J18-01	～	05	B-2	5	5	○	下平
9月24日	31型	15.09.08.3.0001	～	0005	15J24-01	～	05	B-1	6	6	○	市川
	31型	15.09.09.3.0001	～	0004	15J24-01	～	04	B-2	4	4	○	市川
	41型	15.09.05.4.0001	～	0005	15J24-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	42型	15.09.04.4.0001	～	0005	15J24-01	～	05	B-1	6	6	○	市川
	61型	15.09.08.6.0001	～	0005	15J24-01	～	05	B-1	6	6	○	市川
	51型	15.08.25.5.0001	～	0005	15J24-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
9月25日	41型	15.09.07.4.0001	～	0005	15J25-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	41型	15.09.08.4.0001	～	0005	15J25-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	42型	15.09.05.4.0001	～	0005	15J25-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	51型	15.08.26.5.0001	～	0005	15J25-01	～	05	B-1	6	6	○	市川
	61型	15.09.09.6.0001	～	0005	15J25-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	31型	15.09.23.3.0001	～	0005	15J25-01	～	05	B-1	5	5	○	市川

加工日	型番	素材Lot No.			めっきLot No.				履歴つなぎ数	サンプル本数	確認結果	確認者
9月28日	41型	15.09.09.1.0001	～	0005	15J28-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	42型	15.09.07.4.0001	～	0005	15J28-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	51型	15.08.27.5.0001	～	0005	15J28-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	52型	15.09.15.5.0001	～	0005	15J28-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	61型	15.09.11.6.0001	～	0005	15J28-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	31型	15.09.24.3.0001	～	0005	15J28-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
9月29日	41型	15.09.10.4.0001	～	0005	15J29-01	～	05	B-1	4	4	○	市川
	41型	15.09.11.4.0001	～	0004	15J29-01	～	04	B-2	4	4	○	市川
	42型	15.09.08.4.0001	～	0005	15J29-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	42型	15.09.09.4.0001	～	0005	15J29-01	～	05	B-2	5	5	○	市川
	51型	15.09.11.5.0001	～	0005	15J29-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	51型	15.09.13.5.0001	～	0005	15J29-01	～	05	B-2	6	6	○	市川
9月30日	52型	15.09.16.5.0001	～	0005	15J30-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	52型	15.09.17.5.0001	～	0005	15J30-01	～	05	B-2	5	5	○	市川
	61型	15.09.12.6.0001	～	0005	15J30-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	61型	15.09.13.6.0001	～	0004	15J30-01	～	04	B-2	5	5	○	市川
	31型	15.09.25.3.0001	～	0005	15J30-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	31型	15.09.26.3.0001	～	0005	15J30-01	～	05	B-2	6	6	○	市川
10月1日	41型	15.09.26.4.0001	～	0005	15J01-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	41型	15.09.27.4.0001	～	0005	15J01-01	～	05	B-2	5	5	○	市川
	42型	15.09.10.4.0001	～	0005	15J01-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	42型	15.09.11.4.0001	～	0004	15J01-01	～	03	B-2	3	3	○	市川
	51型	15.09.12.5.0001	～	0005	15J01-01	～	05	B-1	6	6	○	市川
	51型	15.09.15.5.0001	～	0005	15J01-01	～	05	B-2	5	5	○	市川
10月2日	41型	15.09.24.4.0001	～	0005	15J02-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	42型	15.09.25.4.0001	～	0005	15J02-01	～	05	B-1	6	6	○	市川
	51型	15.09.14.5.0001	～	0005	15J02-01	～	05	B-1	6	6	○	市川
	52型	15.09.18.5.0001	～	0005	15J02-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	61型	15.09.29.6.0001	～	0005	15J02-01	～	05	B-1	5	5	○	市川
	61型	15.09.30.6.0001	～	0005	15J02-01	～	05	B-2	5	5	○	市川

3. 工程フロー確認結果

ラインでの巻き取りから出荷までの工程でつなぎについて確認する内容をまとめ、要因発生に至った原因を調査しました。

工程順	工程名	誰が	いつ	何を	どの様に	記録	承認
①	めっき工程	作業者	巻き取り作業時	※1 つなぎをカット（カット処理未実施）	※2 つなぎサンプルをリールへ貼付（リール貼付なし）	—	—
②	最終検査	検査員	工程からのリール受け入れ	※3 つなぎサンプルを台紙へ貼付（サンプルなし）	※4 つなぎサンプル数と履歴の照合確認（作業者聞き取りのみ、現品確認なし）	※5 台紙に記録（台紙にサンプルなし）	※6 検査員（不備のある状態で承認されていた）
③	出荷検査	品証	出荷検査	※7 台紙の有無（台紙のサンプル確認なし）	※8 台紙に確認者名がある事を確認→承認（チェック機構なし）	検査成績表	品証

【抽出された要因】

＜めっき工程＞

※1 つなぎがカット出来ていなかった。

※2 つなぎサンプルがリールへ貼付されていなかった。

＜最終検査工程＞

※3 つなぎサンプルが台紙に貼られていない。

※4 作業者聞き取りのみ、現品確認なし。

※5 台紙にサンプルなし.

※6不備のある状態で承認されていた

＜出荷検査工程＞

※7 台紙のサンプル確認なし

※8つなぎサンプルのチェック機構なし

4. めっき工程不備内容

めっき工程の不備内容について調査しました。

【調査結果】

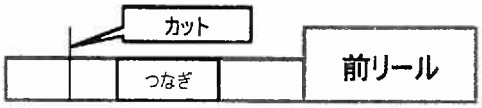
作業者からの聞き取りより

①他ラインのつなぎ作業と重なり、つなぎのカットを後回しにして次のリールへ巻き取る作業を優先させていました。

②他ライン作業を終えた際、途中まで通常作業をしていた事から、カット済みと思い込み、つなぎをカットせずにリールに巻き込んでしまいました。

③つなぎサンプルがリールに貼付されているか確認せずに検査へ送ってしまった。

＜つなぎ巻き込み時作業＞

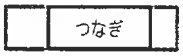


つなぎの次リール側をカットする

つなぎを一旦リールへ巻き取る

つなぎを引き出してカットを行う。

つなぎを引き出してカットを行う。
※この処理が出来ていませんでした。



つなぎサンプルをリール貼付する

カットしたサンプルをリールへ貼って検査へ送る。
※つなぎサンプルはリールに貼られていませんでした。

5. 最終検査工程不備内容

最終検査工程の不備内容について調査しました。

【調査結果】

検査員への聞き取りと履歴の確認結果より

①リールにつなぎサンプルが貼付されていない事に気が付き、検査員は作業者へ確認したところ、「カット済みである」との回答を得ました。

②作業者の証言を信じ現品の確認は実施しませんでした。

③つなぎサンプルをカットし検査へ移動して確認するまでの方法について標準化がされておらず方法が不明確でした。

④記録に不備があったのに承認がされていました。

6. 出荷検査工程不備内容

出荷検査工程の不備内容について調査しました。

【調査結果】
検査員への聞き取り結果より

①出荷検査ではつなぎサンプルの台紙に確認者名が記録されているかを確認する事になっており、つなぎの巻き込みをチェックするプロセスはありませんでした。

②つなぎサンプル数の照合確認については最終検査員任せにしていました。

7. なぜなぜ分析

なぜなぜ分析を実施しました。

不適合	1why	2why	3why	4why	5why
＜発生＞ つなぎ巻き込みを発生させてしまった。	つなぎの巻き込みをカットしていなかった。	他ラインの作業が重なり、そちらの作業を行っている内に失念してしまった。	つなぎを巻き込んだリールに表示がなく、失念している事に気が付かなかった。	つなぎを巻き込んだ際の処置の手順がなかった。	つなぎを巻き込んだ場合の作業が標準化されていなかった。
＜流出＞ つなぎ巻き込み品を流出させてしまった。	最終検査にてつなぎが巻き込まれていることに気が付かなかった。	作業者につなぎサンプルの足りないことを確認すると、カットしているとの回答があり、現品を確認していませんでした。	現品を確認せず、作業者の言葉を信じてしまった。	検査員が現品を確認しないで合格とする事に異常という認識を持っていなかった。	標準化が出来ておらず現品を確認する目的を検査員へ理解させる事ができていなかった為、正しい異常認識をもてなかった。
	出荷検査でつなぎが巻き込まれている事に気が付かなかった。	つなぎサンプルが足りない事に気が付かなかった。	つなぎサンプル数の照合確認をしていなかった。	つなぎサンプルを貼っている台紙のみを確認する事にしていた。	つなぎ巻き込みを検出できる検査方法を設定していませんでした。

8. 発生原因/流出原因

【発生原因】

①つなぎを巻き込んだ状態で他ラインの作業を行った場合の処置について標準化ができておらず、戻った時につなぎをカットしていないことを失念しておりました。

②つなぎをカットしたと思い込んでおり、リールにつなぎサンプルが貼られているか確認していませんでした。

【流出原因】

①最終検査時につなぎサンプル数と履歴のつなぎ数が合わない事に気が付いていましたが、作業者に確認したところカットしたとの回答を受けたのみで異常と判断せずに合格として流出させてしまいました。

②つなぎサンプル数と履歴のつなぎ数が合わなかった際の確認内容が不明確で目的の理解が不足していた為、異常に気が付かずにつなぎの巻き込みを発見出来ずに流出させてしまいました。

③出荷検査ではつなぎサンプル数と履歴のつなぎ数の照合をする事になっておらず、数が合わないことに気が付かずに流出させてしまいました。

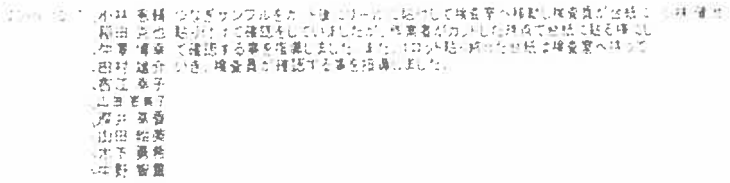
9. 発生対策

【発生対策】

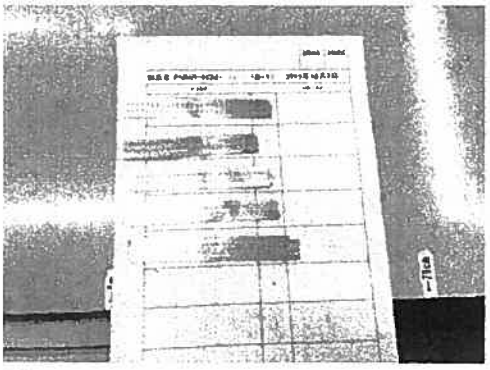
①つなぎを巻き込んだ状態で他ラインの作業等で一旦離れる場合は、つなぎが未処理である事がわかる表示をして見える化をはかって離れる事を標準化致します。(10/15迄)

②めっきの巻き取りで作業者がつなぎサンプルを台紙に貼り付けてつなぎがカットされていることが確認できる様にし、検査履歴に作業者名の記録を残す事を標準化致します。(10/15実施)

エビデンス(つなぎ貼り付け指導記録)



エビデンス(つなぎ台紙)



10. 流出対策

【流出対策】

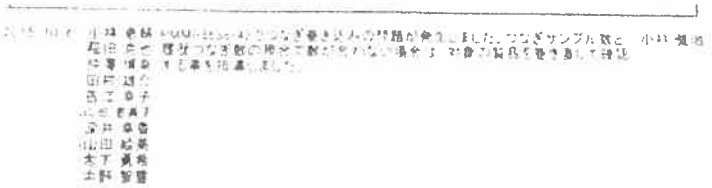
①つなぎサンプル数と履歴のつなぎ数が合わなかった際には製品の確認を行う事を確認の目的を含めて作業者・検査員へ指導しました。(10/6実施済)

②上記の確認方法を作業標準書にまとめて確認の目的を含めて指導致します。(10/15迄)

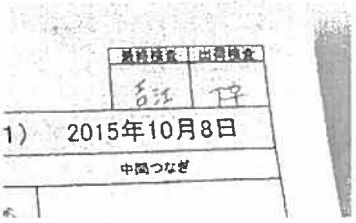
③出荷検査でつなぎサンプル数と履歴のつなぎ数の照合を品証が行う事と致しました。(10/6実施済)

④対策の効果の確認が取れるまで、検査成績表に出荷検査で品証が確認を実施した記録を残す事を実施致します。(1ヶ月を目途に効果の確認が取れる迄)

エビデンス(照合確認指導記録)



エビデンス(出荷検査確認記録)



11. 改善前後の作業内容まとめ

【従来】

工程順	工程名	誰が	いつ	何を	どの様に	記録	承認
①	めっき工程	作業者	巻き取り作業時	つなぎをカット	つなぎサンプルをリールへ貼付	—	—
②	最終検査	検査員	工程からのリール受け入れ	つなぎサンプルを台紙へ貼付	つなぎサンプル数と履歴の照合確認	台紙に記録	検査員
③	出荷検査	品証	出荷検査	台紙の有無	台紙に確認者名がある事を確認→承認	検査成績表	品証

【改善後】※赤字は変更した内容です。

①	めっき工程	作業者	巻き取り作業時	つなぎをカット	つなぎサンプルを台紙へ貼付 つなぎサンプルとリール数の照合確認	検査 履歴	作業者
②	最終検査	検査員	工程からのリール受け入れ	サンプル台紙	つなぎサンプル数と履歴の照合確認	サンプル台紙に記録	検査員
③	出荷検査	品証	出荷検査	サンプル台紙	台紙のサンプル数と履歴の照合→承認 検査成績表にレ点チェック	サンプル台紙 検査成績表 (※)	品証

※内容を㈱鈴木様が確認

12. 標準化確認内容のまとめ

対策として実施した標準化の内容につきまして、確認内容のまとめを行いました。

確認項目

確認者＼帳票	つなぎ種類	検査履歴表	流動表	素材現品票	つなぎ貼付台紙
作業者	本つなぎ	加エリール数	加エリール数	加エリール数	つなぎサンプル本数
	中間つなぎ	中間つなぎ数	中間つなぎ数	中間つなぎ数	つなぎサンプル本数
最終検査員	本つなぎ	加エリール数	加エリール数	加エリール数	つなぎサンプル本数
	中間つなぎ	中間つなぎ数	中間つなぎ数	中間つなぎ数	つなぎサンプル本数
出荷検査員	本つなぎ	加エリール数	加エリール数	加エリール数	つなぎサンプル本数
	中間つなぎ	中間つなぎ数	中間つなぎ数	中間つなぎ数	つなぎサンプル本数

13. 質問回答①

1)報告書P6の最終検査の検査員の方が、サンプルが無かった事を、めっき作業者に確認に行かれてます。めっき 作業者は、カット済みと伝えていますが、めっき作業者も検査員も、サンプルが無い事を異常と思わなかったのはなぜでしょうか。

めっき作業者が異常と思わなかった理由
⇒つなぎをカットしたと思い込んでいました。

最終検査員が異常と思わなかった理由
⇒現品を確認する目的を理解していませんでした。

台紙にサンプルが無ければ、出荷できない事にはならなかったのでしょうか。
⇒出荷検査にてサンプル台紙の有無のみを確認しており、つなぎサンプル数確認のチェック機構となっていませんでした。

14. 質問回答②

2)-①報告書P12の改善後の具体的な作業内容が解るように説明下さい。

工程	内容	確認履歴	エビデンス
めっき作業 (めっき作業者)	つなぎをカットする。		
	カットしたつなぎサンプルを図1の様にサンプル台紙に貼付する。	サンプル台紙	図1:サンプル台紙
	図1のサンプル台紙のつなぎサンプル数と図2・3・4の流動表と検査履歴及び素材現品票の加エリール数・中間つなぎ数を照合確認する。	サンプル台紙 検査履歴表 流動票 素材現品票	図2:流動表 加工リール一覧 図3:素材現品票 KR4
	つなぎサンプル数に間違いがなければ図4の様に検査履歴に確認者の名前を記入する。	検査履歴表	図4:検査履歴

15. 質問回答③

2)-①報告書P12の改善後の具体的な作業内容が解るように説明下さい。

工程	内容	確認履歴	エビデンス
最終検査 (最終検査員)	図5のサンプル台紙のつなぎサンプル数と図6・7・8の流動表・検査履歴・素材現品票の加エリール数・中間つなぎ数を照合確認する。	サンプル台紙 検査履歴表 流動票 素材現品票	図5:サンプル台紙 図6:流動表 図7:検査履歴
	サンプル数と加エリール数・中間つなぎ数に問題がない場合は図9の様にサンプル台紙に承認印(サイン)を押す。	サンプル台紙	
出荷検査 (出荷検査員)	図5のサンプル台紙のつなぎサンプル数と図6・7・8の流動表・検査履歴・素材現品票の加エリール数・中間つなぎ数を照合確認する。	サンプル台紙 検査履歴表 流動票 素材現品票	図8:素材現品票 図9:サンプル台紙への承認印 KR4
	サンプル数と加エリール数・中間つなぎ数に問題がない場合は図9の様にサンプル台紙に承認印(サイン)を押す。	サンプル台紙	

16. 質問回答④

2)-②めっき作業者は、つなぎサンプルを台紙に貼り、リール数と照合確認し検査履歴に記録を残すとありますが、リール数との照合とは現物確認結果でしょうか。
⇒ カットしたつなぎサンプル数と加工リール数との確認です。（P15の図1～4参照）

2)－③検査履歴の記録はどのように残るのでしょうか。実際に確認されているエビデンスにて説明下さい。
⇒作業者がつなぎサンプルをカットして台紙へ貼付し、検査履歴の加工リール数とつなぎサンプル数に差がないか確認し、確認した作業者名を検査履歴の作業者の欄に記録しております。（P17の図11参照）

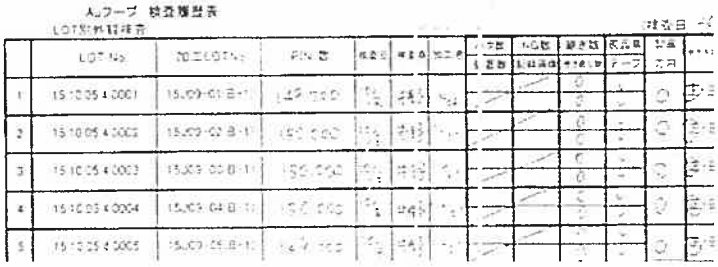
2)－④端子素材リール数の差異は、分かるようになっているのでしょうか。
⇒めっき作業者は流動表にて端子素材リール数が分かる様になっています。（P15の図2参照）

[図10:サンプル台紙]

途中のつなぎは
右側に貼付する

[図11:検査履歴]

確認作業者名



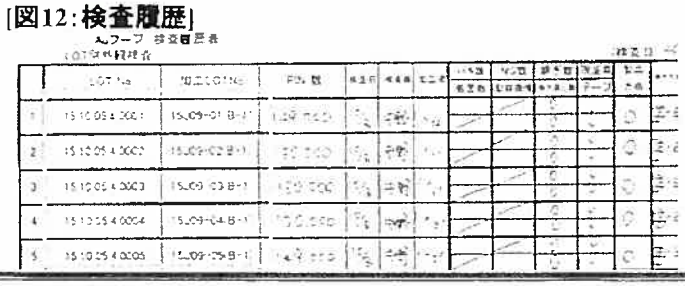
17. 質問回答⑤

2)-⑤リール途中のつなぎはどのように管理されているのでしょうか。
⇒リール途中のつなぎにつきましても作業者がカットし、つなぎサンプルとして台紙に貼付され、検査履歴と照合確認を行っております。（P18の図13参照）

2)-⑥最終検査員・出荷検査員は、台紙に貼られたつなぎサンプル数と履歴の照合とありますが、履歴とは何で、履歴のどの情報と照合しているのでしょうか。
⇒履歴とは検査履歴表・流動表・素材現品票の事で、加工リール数とつなぎ数に対してつなぎサンプル数が一致するか照合しております。（P16の図5～8参照）

2)-⑦また、履歴から端子素材リール数の差異は、分かるようになっているのでしょうか。実際に確認されているエビデンスにて説明下さい。
⇒エビデンスにあるように検査履歴にはロット内のリールが一覧に成っており、最終検査員出荷検査員が確認すれば素材のリール数の差異が分かる様になっております。（P18の図12参照）

[図12:検査履歴]



[図13:サンプル台紙]

途中のつなぎは
右側に貼付する

18. 質問回答⑥

2)-⑧また、最終検査については、対策後の作業に変更がありませんが、出荷検査にて流出対策がされるから特に、作業に変更が無いのでしょうか。

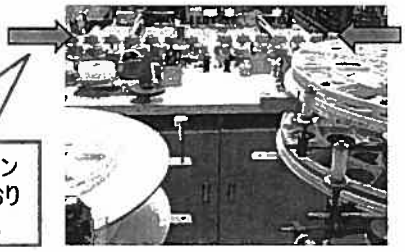
⇒最終検査ではつなぎサンプルが足りない事に気が付いていたため、確認作業については変更しておりません。
しかし、確認の目的の不理解があったため作業方法と確認方法の標準化を行い、作業内容と目的の教育を実施して品質保証としております。

3)報告書P11のめっき作業者、最終出荷検査員、出荷検査員のどこかで、台紙に貼られたつなぎサンプル数と履歴の照合に違いがあった場合、その情報は共有され更に対策が打たれる仕組みとなっているでしょうか。

⇒つなぎサンプル数と履歴の照合に違いがある場合は異常通知書を発行して現品を 隔離し、フィードバック・フィードフォワードを実施して現品の確認を実施する事を標準 化しました。

4)サンプル貼り付け用台紙を複数ライン分同じ場所で処理して、間違いが発生する環境となっていないでしょうか。

⇒つなぎ貼り付け用台紙は他ラインの物と混同しない様に巻き取り台付近に置き、カット後すぐに貼り付ける事としています。



左右の矢印の位置に各ラインのサンプル台紙が置かれており、混同する事はありません。

様式-1(0800090207-1)

Rev.B

作業名

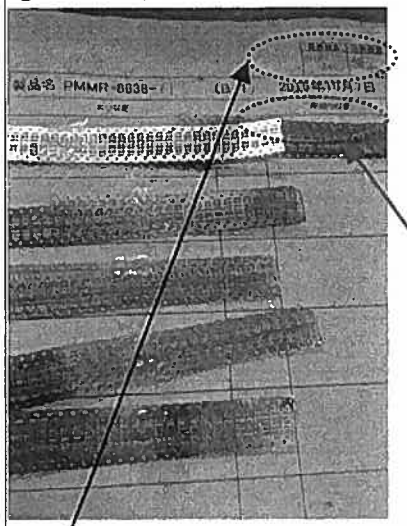
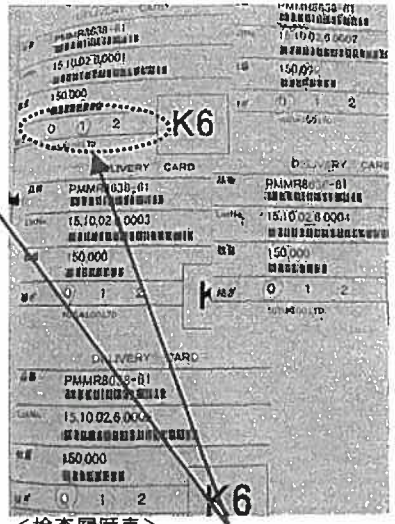
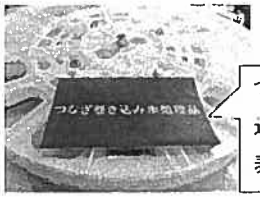
内部端子つなぎ除去確認について

作業標準書

事業所: 松本事業所　　管理No.: YM－標準－1007

部門・部署: Auフープ　　制定・改訂: 2015年

参考資料

No.	作業ステップ	作業ポイント	異常時の処置方法	安全:
1	工程 ① 製品ダミーとスタートリール間のつなぎ、各リール間のつなぎ(本つなぎ)と中間つなぎは全て工程でカット後、専用の台紙に貼り付ける。 台紙はロットの加工終了後、再度リール数・中間つなぎ数と照合する。 つなぎサンプル数に違いがなければ検査履歴の加工者欄に名前記入する。 ※つなぎ貼り付け用台紙は他ラインの物と混同しない様に巻き取り台付近置き、カット後すぐに貼り付ける。 ※他ラインでの作業が重なるなど工程の作業上つなぎを巻き込んでしまった場合は、「**つなぎ巻き込み未処理品**」の表示をし、作業が落ちついた後確実に処理を行い表示を外すこと。 ②最終検査員は、検査履歴表・流動票・素材現品票(検査工程にて、検査終了後の梱包の際に剥し台紙に貼り付ける)・つなぎ貼り付け用台紙の内容を照合し、本つなぎ数と中間つなぎ数及び、全てのつなぎが正しく除去され台紙に貼り付けられているかの確認を行い、台紙の確認欄にサインをする。 ③出荷検査員は、出荷検査の際に検査履歴表・流動票・素材現品票・つなぎ貼り付け用台紙の内容を照合し、問題が無ければつなぎ貼り付け用台紙の確認欄にサインをする。	① <つなぎ貼り付け用台紙>  ②<素材現品票貼り付け用台紙>  <検査履歴表> 最終検査員・出荷検査員は各履歴とつなぎ貼り付け台紙の内容を照合し、問題が無ければ確認欄にサインをする。 中間(素材)つなぎは本つなぎとは別の欄に貼り付ける。  つなぎを巻き込んだ場合の表示	・つなぎ数がリール数及び素材現品票に記載された中間つなぎ数と一致しない場合、異常通知書を発行して現品を隔離し、作業者・検査員へ情報を伝達し、必ず現品を検査してつなぎが除去されていることを確認する。	資材: 設備: 異常処理: 関連文書: 検査規格書

No.	工程管理			品質管理			
	管理項目	管理規格	方法・頻度	品質特性	規格	計測器	頻度

改訂履歴	符号	年月日	改訂理由	承認	確認	担当	
	△						
	△						
	△						
	△						
	△						
	△						
	△						
	△						
	△						