

## 品質異常改善通知書

下記の製品は得意先検査の結果、不合格となりました。  
再発防止の為対策を記入の上、指定回答日までに原本を回付して下さい。

指定回答日： 2016年01月22日

発生原因 生産課： 2016年01月14日  
流出原因 生産課： 2016年01月19日  
流出原因 品質技術課： 2016年01月22日

不具合整理No. 47F-01-002

担当課 生産3課

担当者 西島

発行日： 2016年01月08日

承認 確認 担当

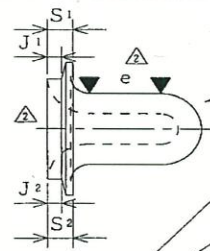
黒岩 和田 藤沢  
16.1.08 16.1.8 16.1.8  
映次 新夫 正章

不  
具  
合  
内  
容

品質保証課記入

仕様番号 139003-5-20  
品名 W. FL2-R-SMT-1 オスタン(AUO. 139)  
ロットNo M08-2-U. 1456B-1458B/M08-2-V. 1459B  
対象数量 229,000  
不具合内容及び確認内容  
寸法不良  
J1, 2項、S項マイナスによりショート多発  
異常品の暫定処理 廃棄

写真・図



## 発生原因

## 発生対策

生産課

(現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掘む)

J寸法はセグ- S寸法はマイナス目下った。

↓  
基格内という事で修正した。

↓  
%と寸法に対する意識が低かった。

不具合発生日： 15年12月8日

金型番号： P5758

## 流出原因

## 流出対策

生産課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

↓  
%と寸法に対する意識が低かった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

型メタリック対応。

対策実施日： 2016年 1月7日 承認 確認 担当

対策実施時点 No. 220,1-24 承認 確認 担当

水平展開の有・無 16.1.13 16.1.13 16.1.13

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 博和 市川 西島

( ) / 実施

品質技術課

(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掘む)

J寸法は規格内。S寸法はマイナスはポイント。

↓  
規格内だったのが規格ギリギリなのは修正依頼を出した。

↓  
ルール通りの作業が出来てなかった。

(誰が、いつまでに何を、どうする)

規格内はいいものは修正依頼を発する。

初めてやる製品は前の作業者と引き継ぎを確実にし、  
測定方法等に相違が無いようにする。

対策実施日： 2016年 1月14日 承認 確認 担当

対策実施時点 No. 220,1-24 承認 確認 担当

水平展開の有・無 16.1.15 16.1.15 16.1.14

(有の場合、対象製品名又は図番を記入) 太田 豊 塚田

( ) / 実施 智視 しのぶ 優俊

標準類改訂

有・(無)

原因区分

☐作業

☒金型

☐材料

☐検査工程

☐設備

☐梱包・輸送

☐管理・仕様

☐顧客

☐その他

品質保証課

効果の確認

承認

確認

有効性の評価

承認

確認

担当

J,S項はOGP測定の場合+0.003~+0.005と  
なる為事前に要。又、中央あたりに1.5等に5リ  
改善された。

黒岩 16.7.13  
映次

藤沢 16.7.12  
正章

対策後-Q18-1-1500~2-J 16.1.18  
の50ロットは同不具合は発生しなくなり  
予防処置 要、不要

黒岩 16.7.13  
映次

和田 16.7.12  
新夫

藤沢 16.7.12  
正章

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1