

## 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： 2013年03月14日

発生原因 生産課： 2013年03月06日 迄  
流出原因 生産課： 2013年03月11日 迄  
流出原因 品質技術課： 2013年03月14日 迄

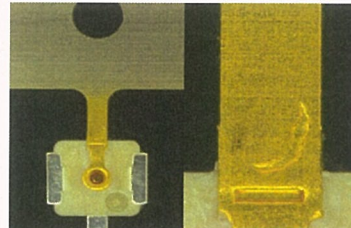
不具合整理No. 44F-03-002		
担当課	生産三課 1 G	
担当者	坂田	
発行日：	2013年03月01日	
承認	確認	担当
黒岩 13.3.01 映次	藤牧 13.3.01 和雄	黒岩 13.3.01 映次

品質保証課記入

仕様番号	138128-8-11
品名	U. FL-R-SMT-1 オタツシ (AUO. 333)
ロットNo	B21. 1. P. 6160A
対象数量	40,000
不具合内容及び確認内容	

打痕不良

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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

1-7 板金 破損

↓

ゴミ 発生

↓

ゴミ 拡散

金型修正

不具合発生日：13年1月17日

金型番号： P4937

対策実施日：13年1月17日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 1-Q-6161~	黒岩 13.3.01 映次	鈴木 13.3.04 和雄	坂田
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実施			

## 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)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

カプセルにダスト発生しているから、ため

↓

片側1172枚  
ハソクしてない方のリールも廃却

対策実施日：13年1月17日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 1-Q-6161~	黒岩 13.3.01 映次	鈴木 13.3.04 和雄	坂田
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実施			

品質技術課  
(現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)

(誰が、いつまでに何を、どうする)

(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)

カプセルにありせんでした。(め・2前・後)

↓

今日の不良品もよく注意したから、外觀検査  
する

対策実施日：13年1月17日	承認	確認	担当
対策実施ロットNo. 1-Q-6161~	黒岩 13.3.01 映次	鈴木 13.3.04 和雄	坂田
水平展開の有・無 (有の場合、対象製品名又は図番を記入) ( ) / 実施			

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

効果の確認	承認	確認	有効性の評価	承認	確認	担当
金型破損を所修正済。 プレス作業員の目視確認 を徹底しました。	黒岩 13.3.11 映次	藤牧 13.3.8 正章	対策後、1-Y.6277B~1-D.6317Bの計5ロット において、同不良が無い為、有効性有と判断 致す。	黒岩 13.3.26 映次	黒岩 13.3.26 映次	黒岩 13.3.26 映次
予防処置 要、不要						

(株) 鈴木

Rev : A

SQM-22020-1