

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：2011年12月14日

メンテ担当：2011年12月9日迄

生産担当：2011年12月12日迄

品技担当：2011年12月14日迄

不具合整理No. 43F-12-002

生産 1 課 2 G

生産担当 西島

発行日：2011年12月8日

承認	確認	担当
11.12.08	黒岩 11.12.08 映次	黒岩 11.12.08 映次

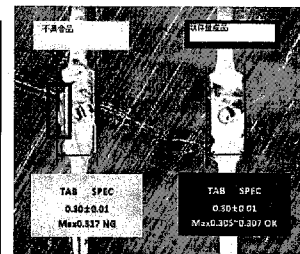
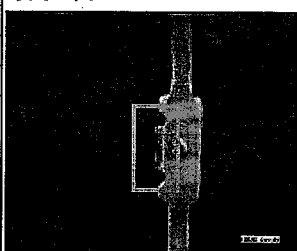
品質保証課記入

図番	AP3447D-J
品名	CONTACT CoreD BGA (280FBGA)
ロットNo	11.11.23.1K..0001~11.11.25.1.K.0011
対象数量	658,160
クレーム内容及び確認内容	

O項規格外

ノッチ折り取り後飛び出し無き事→飛び出し0.01~0.05

写真・図



発生原因

生産課・めっき課（技術課）・（メンテナンス課）
（現場現物現実の確認・加工状況・加工履歴・変化点の確認）

・製品設計上ノッチ位置が「ギリギリ」位置で
少し「も」欠けると肉が飛び出し易い状態になっている。
（なぜ発生したのかを3回繰り返して真の発生原因を掴む）

ノッチが「欠けていた」。



先ノッチの肉、取捨し易い。



ダレ面のノッチなので折り取り時、バリ取りに肉が飛び
出し易い。

不具合発生生産日：2011年11月23日

P番号：P5557 - 03

発生対策

（誰が、いつまでに何を、どうする）

- ・上下（ダレ、バリ）のノッチにして折り取り後の肉の飛び出しを防ぐ（100%1/4②予定）
- ・上下ノッチにする事で各々の潰し量と減らす事で欠け防止対策とする
- ・次回生産時上下ノッチ試作作成する。

対策実施日：11年12月16日

対策実施時№ 次回生産時実施

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

承認	確認	担当
富岡 11.12.13 清水	藤沢 10.12.13 正章	徳竹 11.12.13 敦

流出原因

生産課・めっき課・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掴む）

針にカ

人4カ欠けた

先端が欠けていた



流出対策

（誰が、いつまでに何を、どうする）

- ・人4針に交換して
- ・寸法測定がわからなくて指導書に入れる

対策実施日：11年12月15日

対策実施時№ 次回生産時

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

承認	確認	担当
12/13 丹出	12/13 小林	12/13 西島

品質技術課・業務グループ

（現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認）

増になし

（なぜ発生したのかを3回繰り返して真の流出原因を掴む）

折り取り後サングレを確認していなかった、

ノッチが欠けていたが折り取れた。

バリを寸法で管理していなかった、

（誰が、いつまでに何を、どうする）

- ・折り取り後のバリを測定する。

対策実施日：11年12月15日

対策実施時№ 次回検査時

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

承認	確認	担当
山岸 11.12.14 徳行	小林 11.12.14 景子	笠原 11.12.14 しのぶ

品質保証課

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
金型対策の効果確認している。	駒津 12.5.19 博久	黒岩 12.5.19 映次	対策後、11.12.16 1.L.0001~12.01.30.1.H.006 の計5ロットにおいて、同不具合は発生し、 有りとは判別できず。	駒津 12.5.21 博久	黒岩 12.5.19 映次	黒岩 12.5.19 映次

2011年12月08日 17時30分

MCS AP3447D-J ノッチ折り取り寸法 不具合対策会議

対象ロット 11.11.23.1.K.0001~ 11.11.25.1.K.0011 数量 658,160 pin

現象 ノッチ折り取り後の掛止からの飛び出し

(発生原因) ノッチ欠け 前回は公差から300万でOKだった。
 ※両側は同じ長さ
 ※内側に入ると折り取り強度が上がる。
 片側のVノッチだとバリが
 大きく マージンが厚いのだ。

(発生対策)
 両側ノッチにする。 → 破断を内側に走らせる。
 45° 45° 公差

両側ノッチで 評価サンプルを出す。 → パーツ新作。
 (リカバリー品は片側ノッチで対応) (12/6予定) 技術 笹竹

(流出原因)

- ・折り取り強度しか確認しなかった。
- ・寸法をやっと入れていたのど 折り取りの飛び出しは確認しなかった。
- ・検査指導書のとおりでは割れない。 → ダボがあるのど クランプ壊れ。
- ・測定より項目のど 確認を怠っていた。

(流出対策)

- ・測定方法を検査指導書に入れる。
- ・測定値で管理する。検査指導書改版。

社内管理値

- ・同じ林に折り取りバリが影響するノッチは測定する。(水平展開)

最大値で 0.31 MAX
 ※ 0.315をOKの確認。
 MCSに確認する。
 → ノッチ欠けを事後Xで確認 → 検討

出席者

山岸K. 宮澤K. 西島L
 小村L. 佐竹. 野中K
 黒岩

承認		
認可	調査	担当
		<div>黒岩</div> <div>11.12.08</div> <div>映次</div>