

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。

不具合整理No. 43F-12-003

生産 2 課 2 G

生産担当 小林 (健)

発行日: 2011年 12月 12日

承認 確認 担当

承認	確認	担当
小林	黒岩	黒岩
11.12.12	11.12.12	11.12.12
映次	映次	映次

メンテ担当: 2011年 12月 14日迄

生産担当: 2011年 12月 15日迄

品技担当: 2011年 12月 16日迄

指定回答日: 2011年 12月 16日

不具合内容

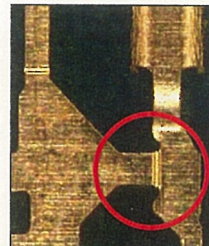
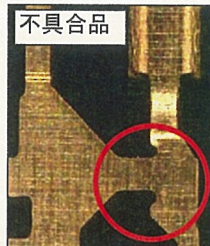
品質保証課記入

図番	B100699-002
品名	CT3134-2 (メッキマエ)
ロットNo	L. 11. 11. 28. 8. 0001~0004L. 11. 11. 29. 8. 0005~0012L. 1
対象数量	2, 232, 000
クレーム内容及び確認内容	

外観異常
バリ面に折り取りノッチなし

写真・図

不具合品



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)

2011/12/8 全研実施時 板キダイと一語に
ノッチダイをラップしてしまった。
(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)

近くノッチが有る事認識して下でラップした。

作業中ノッチの事を注意していたから。

研皮後の型キスに注意してラップして為
ノッチに注意して作業する事を怠った。

不具合発生日: 2011年 11月 28日

P番号: P5428 - 30

起因部署記入

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)

ノッチ無し(異常)に気が付かなかった。
(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)

折り取り試験、折り取り後の寸法に異常が無かった為
問題がないという思い込みで検能試験、リアル確認をしていない。

普通に作業をしていて気付くはずになってしまった。

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)

バリ面にノッチが無い事を発見できませんでした。

(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)

照合サンプルと比較時にバリ面のノッチを確認してなかった。
又、ノッチ折り取り試験はOKだった。
ノッチが折り取り、面からはみ出しがなければOKだと
思っていた。

照合サンプルの両面確認不足 通常作業中に気付ける仕組み不足

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

金型に「ノッチ有り注意」とマーキング
する
12/13 実施済

対策実施日: 2011年 12月 13日

対策実施ロットNo. 12/13 全研生産品

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(9.10号中) 12/13 実施

承認 確認 担当

富岡 宮澤 下條

11.12.13 11.12.13

11.12.13 11.12.13

11.12.13 11.12.13

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ノッチ位置を11.9.タレ両面測定する
(検査指導書に落とし込む)
BGA製品に水平展開予定

対策実施日: 2011年 12月 13日

対策実施ロットNo. 12/13 全研生産品

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(他BGA製品) 12/13 実施

承認 確認 担当

高木 小林 長谷川

11.12.13 11.12.13

11.12.13 11.12.13

11.12.13 11.12.13

(誰が、いつまでに何を、どうする)

ノッチ位置の測定をするようにする。
検査指導書に両面ノッチがあることを明記
してもらう。
照合サンプルの両面ノッチ確認をする

対策実施日: 11年 12月 13日

対策実施ロットNo. 次回検査ロットより

水平展開の有・無

(有の場合、対象製品名又は図番を記入)

(他BGA製品) 12/13 実施

承認 確認 担当

山岸 小林 小林

11.12.13 11.12.13

11.12.13 11.12.13

11.12.13 11.12.13

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

黒岩 藤枝

12.2.10 12.2.09

映次 和

有効性の評価

対策後 N.11.12.13, 10.0017~N.11.12.19, 10.038
の5ロットにおいて、同一現象が全く発生し有り
ないが確認済み。

予防処置 要、不要

承認 確認 担当

黒岩 藤枝 黒岩

12.2.10 12.2.09

映次 映次 映次

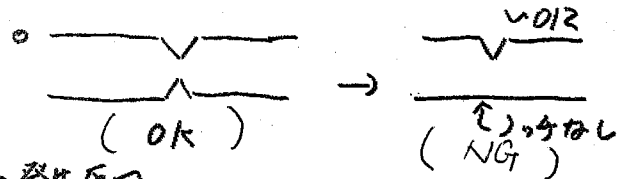
品質保証課

2011年12月12日 15時57分

CT3134-2 (バリ面折り取り) ヲツなし 不具合対策会議

出席者 高木K. 宮澤K. 山岸K.
小林L. 黒岩

対象ロット L. 11.11.28.8.001 L. 11.12.06.8.001~014 ※ 24RL出荷 2RL在庫



・グイ ヲツの高さは20.00で ヲツ部平らな部分。
・現品は特許申請する。

◎発生原因

・2011.1/28に全研実施 → 抜きダイと一緒にラップして発送。
(抜取部への応接)

◎

金型に「ノツナリ注意」とマーキングする。

CT3134-2.※ 8.9.10号キキ平展開。

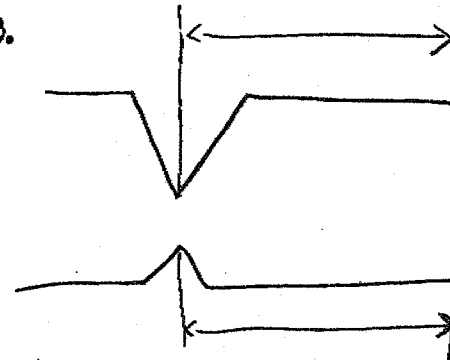
◎流出原因

・バリ面 ヲツ見逃かし。(外觀検査ミス) → 照合サンプルはノツナリ。
・折り取り機能試験 (90°往復) はOKだった。 → 検査項目の合格。(II項)

◎流出対策

・ノツ位置をバリ、タレ両面測定する。(検査指導書に添える。)

・BAA製品にキキ平展開する。



承認		
認可	調査	担当
	<div> <div>11.12.13</div> <div>黒岩</div> </div>	<div> <div>11.12.12</div> <div>黒岩</div> </div>
	<div> <div>11.12.13</div> <div>黒岩</div> </div>	<div> <div>11.12.12</div> <div>黒岩</div> </div>