

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。

発生原因 生産課： 2016年7月20日
流出原因 生産課： 2016年7月20日
流出原因 品質技術課： 2016年7月22日

指定回答日： 2016年07月22日

不具合整理No. 48F-07-006

担当課 生産1-2

担当者 市川 智

発行日： 2016年07月14日

承認 確認 担当

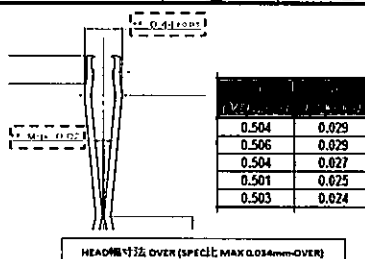
承認 黒岩 16.7.14 映次
確認 和田 16.7.14 哲夫
担当 市川 16.7.14 智

不具合内容

品質保証課記入

仕様番号	APB3449B-K-R2
品名	X-CONTACT BGA 0.4PITCH
ロットNo	15.11.23.2.N.0002.SSS.M
対象数量	96,300
不具合内容及び確認内容	
寸法規格外	
異常品の暫定処理	確認中

写真・図



起因部署記入

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)

No.1~4でロット・変化点なし。(生産者 市川)
No.4後材料交換しています。
(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)

プレス後でネジに付しプラス目。

↓

プラス目だが熱処理してみる。

↓

熱処理後プラスギリでOK。

不具合発生日：15年11月23日

金型番号： P5881

流出原因

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掴む)

熱処理後プラスギリでOK。

急ぎ品

相談せずOKとしてしまう。

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掴む)

めき後測定後問題なかったためOKとしましたが
(寸法入ってます)

↓

発生対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

・焼き試験をし、ネジ値を決める

対策実施日：16年7月25日 承認 確認 担当

対策実施日時 次回生産ロットより
水平展開の有(無) 有
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)
() / 実施

承認 松本 16.7.25 津良
確認 松本 16.7.25 津良
担当 市川

流出対策

(誰が、いつまでに何を、どうする)

規格ギリギリの物が発生したら、
上司に報告し指示を受ける

対策実施日：16年7月25日 承認 確認 担当

対策実施日時 次回生産ロットより
水平展開の有(無) 有
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)
() / 実施

承認 松本 16.7.25 津良
確認 松本 16.7.25 津良
担当 市川

(誰が、いつまでに何を、どうする)

寸法ギリギリの場合は
注意修正を発行します。

対策実施日： 年 月 日 承認 確認 担当

対策実施日時
水平展開の有(無) 有
(有の場合、対象製品名又は図番を記入)
() / 実施

承認 太田 16.7.28 智視
確認 和田 16.7.28 哲夫
担当 市川

標準類改訂

有 (無)

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
有効性の評価にて対策効果を確認 致します	佐竹 17.5.09 由浩	和田 17.5.08 哲夫	対策後1年以上生産履歴無し 閉鎖致し	黒岩 17.9.09 映次	和田 17.9.08 哲夫	市川 17.9.08 智
			予防処置 要、不要			

(株) 鈴木
17.5.08
哲夫

Rev : B

SQM-22020-1