

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：2015年12月16日

発生原因 生産課：2015年12月08日

流出原因 生産課：2015年12月11日

流出原因 品質技術課：2015年12月16日

不具合整理No. 47F-12-007

担当課 生産1-2

担当者

発行日：2015年12月03日

承認 確認 担当

承認 15.12.03 映次

確認 15.12.3 智夫

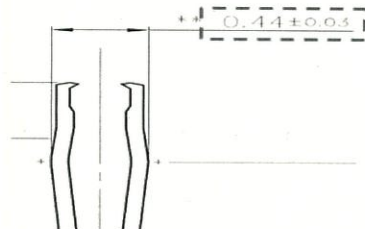
担当 15.12.03 正章

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	15.11.11.3.Z.0004-0009.SSS.M他7ロット
対象数量	966,170
不具合内容及び確認内容	
寸法不良	
HEAD幅寸法規格より 0.03mm OVER	
異常品の暫定処理	確認中

写真・図



起因部署記入

発生原因	発生対策
<p>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) 3番キ</p> <p>1/3に定期研反・1/20. U曲げヒートホームダケ。1/26.定期研反 金型メンテナンスは以上3回。他は、材料交換・圧調整</p> <p>(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) 2番キ 1/19.客先指し示R寸法修正 2番キ 1/27.定期研反(2回分)</p> <p>バラツキが発生していたと思われる。</p> <p>↓</p> <p>焼前のネライ値を焼後公差のまん中から上限になるよう 設定していた。</p> <p>↓</p> <p>ネライ値 上限の物が、バラツキもあり。 公差外の物が発生したと考えられる。</p> <p>不具合ロット生産日: 15年11月11日以降</p> <p>金型番号: P5810/P5881</p>	<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>市川が、変化点の時、ネライ値を決める。 (変更する場合は、上司に連絡、報告する)</p> <p>対策実施日: 15年12月7日</p> <p>承認 確認 担当</p> <p>対策実施ロットNo. 15.12.07.3.C.025.SSSM 15.12.07.2.0.001.SSSM</p> <p>(有の場合、対象製品名又は図番を記入)</p> <p>() / 実施</p>

流出原因	流出対策
<p>生産課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>発生原因に記入した通りです。</p> <p>(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)</p> <p>焼前のネライ値があまかった。</p> <p>↓</p> <p>寸法バラツキ。</p> <p>↓</p> <p>焼後のポイント測定は、全リールはやってない</p> <p>品質技術課 (現場現物現実の確認・履歴・変化点の確認)</p> <p>寸法不良</p> <p>(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)</p> <p>めき後測定値 OK</p> <p>↓</p> <p>バラツキが大きい</p> <p>↓</p> <p>めき後のポイント測定は全リールでよい</p>	<p>(誰が、いつまでに何を、どうする)</p> <p>同上</p> <p>対策実施日: 15年12月7日</p> <p>承認 確認 担当</p> <p>対策実施ロットNo. 15.12.07.3.C.025.SSSM 15.12.07.2.0.001.SSSM</p> <p>(有の場合、対象製品名又は図番を記入)</p> <p>() / 実施</p>

標準類改訂	有・(無)	()
原因区分	<input type="checkbox"/> 作業 <input checked="" type="checkbox"/> 金型 <input type="checkbox"/> 材料 <input type="checkbox"/> 検査工程 <input type="checkbox"/> 設備 <input type="checkbox"/> 梱包・輸送 <input type="checkbox"/> 管理・仕様 <input type="checkbox"/> 顧客 <input type="checkbox"/> その他	
効果の確認	承認 確認	有効性の評価
対策後、同不具合なしの為、 効果ありと判断致します。	承認 16.2.24 映次	確認 16.2.24 正章
予防処置	要、不要	

(株) 鈴木

Rev : B

SQM-22020-1