### 생산, 판매 일보

당당	8.8	사업부장	学从登
		1 1	
	88	당당 당장	당당 원경 사업부장

 작업일:2023년 (11)월(29)일(수)요일

 흥원
 1호기
 2호기
 이건조
 급근
 제작/문헌
 기타
 먼치
 조팅

 20
 5
 5
 10
 0
 0
 0
 0
 0

2.작업시간.	수율				(단위:시간)
구원	=	I호기	2호기	1호기 누계	2호기 누계
	정상근무	8	8	328	328
투입시간	잔업/연장	0	0	67	67
l	소계	8	8	395	395

	가동율(%)		수 율(%)					
호기	금일	누계	금알	누계				
(호기	91_67%	83 30%	95.46%	93 49%				
2호기	87 50%	03 30N	91 18%	30_49B				

	OR/P0 코밀	E 01		AH A	난 제품규격(mm)				생산성작	
	ON/FO IZE	T 8		정면 제품규칙(배)			35	u.	1e:XI	
호기	폭(mm)	재질	투입량(kg)	외경	두께	길이	수량(본)	중량(kg)	수랑(본)	중량(kg)
	67	P0440	21,022	22.2	1,50	5,70	4,598	20_068	178_398	1,056,903
								I E		
1호기										
								72		
								16		
13	호기 생산 소계		21,022		조개		4,598	20,068	178,398	1,056,900
	37	SPCC	9,661	12.0	1,00	5,35	6,070	8,809	238,979	468,420
2호기										
								i es		
2.5	토기 생산 소개		9,661	소계			6,070	8_809	238_979	468_420
소 계 30.683			30,683	- 公用			10,688	28,877	417 377	1,595,32

4.불량내용		7,384,336,33

	불량내용		불량 제품규격(mm)				議供益司					
	48418		결중 제품	₩ == (IIIII)		3	SI	1年7月				
호기	시조관	양산중	외겸	두께	길이	수람(본)	音發(kg)	수량(본)	<b>亚型(kg)</b>			
		0	22.2	1,50	5,70	219	954	11,084	67,313			
1호기		0_										
12/		0					127					
		0										
		12	기 소계	***		219	954	11_084	67_313			
		O.	12.0	1,00	5.35	587	852	19.304	38_95			
2호기		0										
							-					
		2≅	기 소계			587	852	19,304	38,95			
			4	N .		806	1_806	30 388	106_26			

본당길이 동요하지 않을시는 확해서 결정하고 무게로 본신한다.

판매	

	판매처			품규격(ms)			垣	매실적	
무서/업표명	9.71	재용	9.9	두체	2101	<b>全部(目)</b>	意献(kg)	단기	23
	1	SPCC	21.0	1.00	5.95	662	1_943	1,287	2,500,2
		SPCC	28.6	1,20	6.05	434	2,129	1,487	3,165,7
		SPCC	28.6	1.20	6.25	434	2,199	1,487	3,270,4
	1호기	SPCC	28 6	1.20	6.75	434	2 375	1_487	3,532,0
		SPCC	22.2	1,20	6.10	243	921	1_287	1, 185, 5
		SPCC							_
2사업부		SPCC					-		
			1호기 소계			2,207	9,567		13,654,0
		SPCC					-		
	2호기	SPCC					=		
		SPCC							
		SPUL	2호기 소계				*		
	2.44以早田0年			소 계		70.250	.304,326		428, 783, 6
	1,000	HR1010		T		78,350	304 320		420,750,1
		HR1010					-		
	1호기	HR1010						_	
		P0440					-		
		P0440							
1사업부		1040	1호기 소계			-	15		
		P0440	1271 271						
	2호기	P01010			_		-	_	
	2.27	P0440					-		
		10410	2호기 소계				-		
	1사업부판매			소 계		65 952	425.532		559,683
		P0440				OO OOL	720.00		LEJO , OLEO ,
	1호기	CR300Y							
			1호기 소계						
4공장		SPCC	12.0	1.00	5.80		- 2	1,569	
	2호기	SPCE	10.0	1.00	5.00		- 3	1,725	
		P0440					- 2		
			2호기 소계				- 2		
	4多数世間			소 계		3,000	3,329		5,742
		2/1	일 자시판에 총계			2,207	9,567		13,654
			对从思维:参加			147_302	729_858		994, 209
	제이에스튜브	CR60C	42.0	2.00	5.70	1_092	12,279	1_293	15,877
		SPCC					4:		
		SPCC					- 20		
1호기		SPCC					= =		
		SPCC					-		
		SPCC					+:		
		CR60C					-		
			1호기 소계			1_092	12_279		15_877_
		0000					90		
		SPCC					- +		
		SPCC							
2호기		SPCC					-		
2호기		SPCC SPCC SPCC							
2호기		SPCC SPCC SPCC SPCC							
2호기		SPCC SPCC SPCC							
2호기		SPCC SPCC SPCC SPCC	2호기 소계			-			
2호기	외부판대	SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC		소 계					947, 001, 29, 531

21,847

58 680 10

1,124,216

1 441 14

40

1호기	2호기
주기)	- 0;?ト

## 코일 투입 및 검사 일보

담당	팀장	사업부장

작업일자: 1013 년 // 월 19 일 수 요일

작업자명 : 로투영

### 1. 코일 투입내역

순	로트 NO	코일:	규격(mm	)	투입량	실중량	수량	생산적용제품		
밴	코일 NO	강종	두께 폭		[kg/조]	(Lot/1호)	[조수]	[튜브외경]	비고	
1	P-CUX0945B	PO SAPH440	1-5	67	158		/	22.2	758 1	
2	P-CUX 1640	//	1/	11	880		15	11	13200 1	
3	1°-c4x 1635	1 <	10	11	883		8	"	7064 V	
4				- 0			7/			
5										
6										
7										
8										
	합 계								2/022	

<sup>◈</sup>코일N0는 POSCO 출하시 제품번호을 말함

### 2. 코일 검사항목 체크내용

		_	사항목			검 사	하 모		†I	스 거	나항목		모	니[육안] 검	니하모
순 번	두께	(mm) (则지	폭(mm)	코일 센터	위치 엣지	표면 (찍힘)	절단면 (이물질)	순 번	두께(mm) <sub>포(mm)</sub>		크인의치		표면 (찍힘)	절단면 [이물질]	
검사 방법		크로	버니어	식팀	班	육안	육안	검사 방법		크로 타	버니어	식발	里田	육안	육안
1		1.47	66.85		LU	۵	0	21	1.50		66-91	(		ଚ	9
2	1.48		66-86	1		2	P	22	1.51		66.89	(		Ø	ø
3	1.48		66.90	(		Q	0	23	1-50		66-86	(		9	n
4	1.49		66-93	1		0	9	24	1.50		66.87	(		6	0
5	1.49		66-90	(		0	5	25				(			
6	1-51		66-95			0	0	26				ſ			
7	1.51		66 85	(		Ø	0	27				(			
8	1.48		66-96	(		6	9	28							
9	1.49		66 88	(		ଚ	0	29							
10	1.48		66.94	(		P	9	30							91
11	1.48		66-89	(		9	0	31							
12	1.48		66.92	1		9	0	32	201						
13			66-90	_ , ,_	kz	9	0	33	117.						
14		1.46	66.90		٢)	0	۰	34							
15		1.43	66.96		4	0	9	35							
16		1.47	66-92		12	6	0	36				8/			
17	1.49		66.88	(		n	Ø	37							
18	1.50		66-93	ſ		S	9	38				ļ i			
	1.50		66-95	(		၁	9	39							
20	1.50		66.95	C		o	0	40							

◈ 코일위치 표시방법 : 센타코일 : C 좌측끝단부 : L1.L2 우측끝단부 : R1.R2

◆ 육안,촉감 검사시표시방법 : 양호 : ○ 보통 : △ 불량 : X

### ■특이사항

(1271)	/	2호기
₹간/	/	야간

## 포장 검사 일보

	담당	팀장	사업부장
결 재			

작업일자: 이 강진, 조성인

순	LOT NO (코일 NO)		생산 제	품 규격			양	품	
<u></u>		강종	외경(mm)	두께(mm)	길이(M)	뺀당당 수량(본)	밴딩수	낱본	총생산수량(본
1	P- CUX 09418-71.	Po SAPH440	12.2	1.5	5.3	271			191
2	P-CUX 034 FB-K. P-CUX 1640-C	11	11	11	11	11	8		2.168
3	1 - 2	) t	rt	11	tf	11	(		11/2
4	1 - LI	મ	- 11	tŗ	15	ΙΓ	J 5		542
5	P-CUX1635-C	Ü	ec	(1	11	e	5	11	1426
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
	합 계								4.598

2.생산품 검사일보

	항목	내면칩	절단면 검사	스크라치	본당길이	71715	제품식별표	각PIPE 공	[ ] [ ] [ ]	
순	0 7	잔존(본)	버,찍힘(본)	내경(본) 외경(본)	(M)	진직도	부착기록	원형PPE 검	사(내경,외경)	비ュ
	검사방법	육안	육안	육안, 촉감	출자(1회/LOT)	2본 맞此여 간격 3mm이이	육안	GO,NO	수량(B/D)	
1	300	Ò	0	0	5101		0	×	X	
2					·					
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										

목이사망

팀장 담 당 12) / 사업부장 2호기 조관 작업 일보 재 **季간** / 0;?1 작업일자: 그리크 년 // 윝 그9 일 요일 작업자: 計分型 1.생산 제품 규격 외경 두께 길이 총작업 정상가동 비가동 순 강종 가동율 (mm) (mm)(M) 시간 시간 시간 1 Po 1-5 :40 ನ್.ತ エク A:0 1:20 91.66 2 3 4 2.용접부 중점관리 항목 (바이트, 조관유, 용접조건, Gr값, Sr값) 적용 바이트 용접 조건 관리 순 조관유 관리 용접 용접코일 항 내면 임피더 파워 속도 전압 전류 주파수 외면 R 구분 SPEC 조건 측정치 목 R or O [외경] (KW) (%) (%) (KHZ) (M/Min) 내경 刀凸 확인 1 농도 3%~5% 4Ltac 4 MR 16 60 tn CC 403 60 ىد 62 2 15°C ~35°C 온도 16 3 임피더압력 3kgf~4kgf 4 4 PH 8~10 25 ※용접코일 거리 : 용접롤축 센터에서 용접코일까지 거리

웅접후

외경

(mm)

75,cc

정영후

외경

(mm)

د.د

외경차

(mm)

0.11

Sr값

0.41)

4										
· Gr값 (Girth R	eduction) =	두께 × 35	i%~60% /	+ Sra	(Sizing Re	ecduction)	= (0.2mm	~0.5mm	3×3.14	

응접전

외경

(mm)

2260

웅접후

외경

(mm)

22.36

외경차

(mm)

0.25

Gr값

o. sot

· 내면바이트 (AC : 링바이트 표기, R : 손톱바이트 표기)

塞

(mm0

61

순

1

2

재 질

SAPH 440

외경

(mm)

ح دد

두께

(mm)

1.6

[3.비가동 내역 : 비	가동내	역은 정	상근로	니간에	대한 비	가동시간입니다.( 점심시간 40분 + 쉬는시간 20분 제외)
문제 발생 부위			조치시긴	ŀ		조치내용 및 처리방법
ALOJE	69NZ	♂분 ~	10N1	⊘ 분	/0분	HOLE WH. BEY
HOLE	11 NE	⊙분 ~	4 المدر	<i>′</i> ⊘분	/0 분	
APORE	4 لا د	ᆼ분 ~	ع ۲۱ ح	o 분	∕o 분	
30-16	4116	, 분 ∼	4 N14	분	<i>1</i> ∞ 분	
	시	분 ~	И	분	분	
	시	분 ~	Y	분	분	
	시	분 ~	시	분	분	
	시	분 ~	시	분	분	
	시	분 ~	시	분	분	
	시	분 ~	시	분	분	
	시	분 ~	시	분	분	
	시	분 ~	시	분	분	
	시	분 ~	시	분	분	
	시	분 ~	시	분	분	

	쌀 1호기	/ □ 2호기				1			•		작업일자	状胞	K	작업자
	√ 주간	/ 🗆 야간			ni?	Lt	人员			1	بة ت	일 수 R일	18	TO TO TO
0≱	1.생산품 검사일보	보 (초품검사 1회	-101	1시간당 1회 중간검사 실시 할것]	간검사 슬	시 알깃)					The state of			
	小だきゃ	Lot No			생산 제품 규격	규격			本晉召사 내용	Olo	양품 시작은			
S	사간	(ON ISE)	NoJ	oh oñ	(TIME) PS TS	三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三三		파기본수 미=1~3	막관시임 미=4루단부	알착시엄 미=4루단부	與性基 (7)尼 n=5)	(mm)SP	2	年期(mm)
	골00 lY01	XX XX	LX	XXX	XXX	XX	_	32 周2	무상이 째면화	4번째 이상무	2	明年に	¥	日加至巨0和
-	30 INAO	P-CUX	0945B- RI	CHAT TARY	2,22	1.5	4.70	化阿呂건	<b>႗번째</b> 이상무	<b>→ 번째</b> 이상무		7,7	ا الم	イマントは
2	3 No 2	p-cux	1640-0	11	<i>3</i> .	715	11	(본 폐기	╱번째 이상무	∠번째 이상무		-	12/30	(スクー/、ナロ
	문/ 11 4			11	77	()	``	LEMU I	★ 번째 이상무	노 번째 이상무	번째 이상무 선번째 파이프 양품		00/24	
4	// N le	<i>).</i>		1	<i>&gt;</i>	)	1)	に置出が	사본 폐기 사번째 이상무	₩ 이상무	<u> ~번째 이상무 성번째 파이프 양품</u>	7216-	4	< I
5	3 Wh d		,Pt	1	5	2	1	に随 宮ブ	父본 폐기 _ , 번째 이상무	그번째 이상무	<u> 기번째 이상무 6번째 파이프 양품</u>	12-17	22.30	1
6	19 小龙思		- R	11	//	1	A.	✓ 본 폐기 3	u본 폐기 $ u$ 번째 이상무	▽번째 이상무	∼번째 이상무 & 번째 파이프 양품	いるし	(a 1	
7	H NIPE	Max 13 x	オーへ	11	1	>	;	시 ( M 공수	나라이 때대 그 나는 나는 나는 그 수	▼번째 이상무	선보에 이상무 (원패 파이프 양품	~ 1/-re	+140	
8	1/ 시/o문	,	/	11	17	1	//	[[[배달]	↑번째 이상무	∵번째 이상무	<u> </u>	21-4-	230	] 5
9	<u>~</u>							본폐기	번째 이상무	번째 이상무	품양 됴0대 배퍼			
10	<u>⊬</u>							본폐기	번째 이상무	번째 이상무	변째 파이프 양품	CHÜ		
==	시							본 폐기	번째 이상무	번째 이상무	번째 파이프 양품	며		
12	노							본폐기	번째 이상무	번째 이상무	명의 교이교 해퍼	CHÍ C		
13	<u></u>							본폐기	번째 이상무	번째 이상무	품용 됴이교 때대	OÜ		
14	<u></u>							본폐기	번째 이상무	번째 이상무	몸양 파이파 শ	DÜ		
5	HI							본폐기	번째 이상무	번째 이상무	번째 파이프 양품	ᄜ		
出いま	주간	IY80	08시 시원때	10시 휴식시간	시간 후	12시10분 2	점심식사	15시 휴식시간 후		18시 저녁식사 후		a 라 다		영사(0늘
기문	0FZ1	<b>주간조</b>	추간조 교대시	22시 휴식시간 후	1간 후	24시 10분 야식 후		3시 10분 휴	휴식시간 후 5시	150분 휴식시간 후	후 국간U 미가동 후	<b>一</b>	111	
** 3E	*3본 자동 메기 후 4본째 필히 *편평, 확관시험 시면에 "제품	4본째 필히 면명 [편에 "제품 치수	에 편평, 확관시험 실시, 등 치수, 시험날짜, 시간,	\\. 크랙 미 발생 확인시까지 시엄 실시 낫. 시엄평가자 성명" 기입 후 지정장소	생 확인시까 성명" 기입	지 시험 실시 무 지정장소	<b>할</b> 것 : 이동 보관 <b>알</b> 것	할것					<u>\</u>	ナイメ・ナーては
2.생년	2.생산품 포장일보	H											,	Lycal boom
						불량폐기	기내역							
8	高 (内 (内 (内)	생산수링	MO DO	대 일 일 일 일 일 일 일 일 일 일 일 일 일 일 일 일 일 일 일	스크래치	찍임	는 보다 등 등 등 등 등 등 등 등 등 등 등 등 등 등 등 등 등 등 등	코알 연결부	기타	물량 총 수량 (된)	물량 종 증량 (kg)	연수		
	kg/E	rγα	kg	kg	TMI	UE	ΠŒ	па	TMI	ПИІ	kg	%		
-	4.36	191		148				4						
2	11	2921		13200				60						
ယ	h	1426		1064				22						
4														
Ω.														
완원		3624	14000	とって				96			1K6	4.76		

# 1호기 · 2호기 <u>코일 투입 및 검사 일보</u> 주간 · 0한

담당	팀장	사업부장

작업일자: ১০১ 년 //월 게 일 두 요일

작업자명: 차 상 원

### 1. 코일 투입내역

순	로트 NO	코일급	규격(mm)		투입량	실중량	수량	생산적용제품	ш¬
번	코일 NO	강종	두께	폭	[kg/조]	(Lot/1회)	[조수]	(튜브외경)	비고
1	P-CRX 4080B	Q-5PC-5	10	31	438/412		2/1	12.0	1.3/8
2	P-CRX 40foA	А	"	"	439	3951	9	" "	1 2 343
3					440/436		8/2	4	1
4									
5									
6									
7									
8		77							
	합 계				9.661				

◈코일NO는 POSCO 출하시 제품번호을 말함

#### 2. 코일 검사항목 체크내용

	지수 검				검 사	항 목		オ	수 검	나항목		목	니[육안] 걷	<b>İ</b> 사항목
순 번	두깨(mm) 센터 엣지	폭(mm)	코일 센터		표면 (찍힘)	절단면 [이물질]	순 번		(mm) 엣지	폭(mm)		위치 엣지	표면 (찍힘)	절단면 (이물질)
검사 방법	마이크로 메타	버니어	식발	単丑	육안	육안	검사 방법		크로  타	버니어	싀	祖王	육안	육안
1	1.00	36.96	C		0	Э	21	1.00		36.91	С		0	0
2	1.00	34.96	0		۵	0	22	1.01		36.91	С		0	0
3	1.01	31.01	С		0	0	23							
4	1.00	31.04	С		٥	0	24							
5	1.00	36,90	С		0	0	25							
6	1.01	36.9₽	С		0	Q	26							
7	1.01	36.91	С		0	0	27							
8	1.01	36.9P	С		9	0	28							
9	1.01	31.01	С		0	0	29							
10	1.01	36.93	C		9	0	30							
11	1.01	36.9₽	С		0	9	31							
12	1.00	36.96	C		0	0	32							
13	1.01	36.9£	С		0	Q	33							
14	1.01	36.99	С		0	0	34							
15	1.01	36.91	С		9	9	35							
16	1.01	36.91	С		9	0	36							
17	1.01	36.98	C		Q	9	37							
18	1.01	31.00	C.		0	0	38							
19	1.01	36.92	C		0	0	39							
20	1.02	36.88	С		٥	O	40							

◈ 코일위치 표시방법: 센타코일: C 좌측끝단부: L1.L2 우측끝단부: R1.R2

육안,촉감 검사시표시방법 : 양호 : ○ 보통 : △ 불량 : X

= 0	사항	
	IVIS	

1호기	1	2호)
-----	---	-----

**주간** / 야간

## 포장 검사 일보

담당 팀장 사업부장

작업일자: 2023 년 11월 29일 수 요일 작업자: 이번수, 김건수

	LOT NO		생산 제	품 규격		양품							
순	(코일 NO)	강총	외경(mm)	두 <b>베</b> (mm)	길이(M)	뺀딩당 수량(본)	밴딩수	낱본	총생산수량(본)				
1	P-CRX4080B-C P-CRX4080A-C	CR SPCC-S	12	1.0	5.35	500	<u>)</u>		664				
2	P-CRX4080A-C	1//	//	11	11	11	10	406	5406				
3													
4													
5													
6								\					
7													
8													
9													
10													
11													
12													
13													
14													
15													
	합 계								6070				

### 2.생산품 검사일보

	OL E	내면칩	절단면 검사		제품식별표	각PIPE 2	법사(내경)			
순	항목	잔존(본)	버,찍임(본)	내경(본) 외경(본)		신식도	부착기록	원형PPE 감	비고	
	검사방법	육안	육안	육안, 촉감	출자(1회/LOT)	2분 맞붙여 간격 3mm이하	육안	GO,NO	수량(B/D)	
1	会 か	0	0	0	5353		0			
2										
3										
4										
5						1				
6										
7				-						
8										
9		-								
10										
11										
12										
13										
14										
15										

특이사항

담 당 팀 장 사업부장 1호기 / 2호기 결재 조관 작업 일보 주간 / 야간 작업자: 전 국가설 . // 월 수 요일 작업일자: 그리니 년 의 일 1.생산 제품 규격 비가동 정상가동 길이 총작업 외경 두깨 강종 가동율 순 시간 (mm) (M) 시간 시간 (mm) 5.35 80.5 1 1.0 LR. 2:00 1:00 1:00 12 2 3 4 2.용접부 중점관리 항목 (바이트, 조관유, 용접조건, Gr값, Sr값) 적용 바이트 용접 조건 관리 조관유 관리 용접코일 임피더 앙 내면 마워 전압 전류 주파수 속도 외면 R 조건 구분 SPEC 측정치 목 [외경] [%] R or O (KW) (%) (KHZ) (M/Min) 내경 거리 확인 4 50 농도 3%~5% 1 &R 50 60 50 80 18 357 15°C ~35°C 2 온도 14 임피더압력 3kgf~4kgf 3 11 4 PH 8~10 2.5

※ 요저 귀이	거리 .	요저로츠	<b>위 단 에 1</b> 1	용접코일까지	거리
~ 등업 끄글	714 .	중입물국	엔디에서	중입고절까지	ЛП

순	재 질	Eq (mm0)	외경 (mm)	두께 (mm)	용접전 외경 (mm)	용접후 외경 (mm)	외경차 (mm)	Gr값	용접후 외경 (mm)	정영후 외경 (mm)	외경차 (mm)	Srat
1	5pcc -5	31	12	1.0	12.46	12.3	0.16	0.602	12.3	12	0.3	O. P42
2	T											
3												
4												

- → Gr값 (Girth Reduction) = 두께 × 35%~60% / → Sr값 (Sizing Recduction) = (0.2mm~0.5mm)×3.14
- \* 내면바이트 (AC: 링바이트 표기, R: 손톱바이트 표기)

3.비가동 내역 : 비	가동내역	역은 정	상근로.	시간에	대한 비	가동시간입니다.( 점심시간 40분 + 쉬는시간 20분 제외)
문제 발생 부위	1 - 11		조치시?	<u> </u>		조치내용 및 처리방법
MA	AN/C	) 분 ~	<del>용</del> 시 은	o 분	<i>→</i> 0 분	以
#to13	PNG	분 ~	10 N ,	ro분	10분	州中 河南山西南部
HYOLZ	// N &	♡분 ~	12 110	∅ 분	/0 분	
44	1211 00	분 ~ /	k2 N 4	40분	분	<b>対が &lt;15</b> 人
डे (वर्ष	고시40	) 분 ~	3 <b>시</b> 4	₩ 분	/0 분	此间 是一种人
H/2012	41150	∫분 ~	6 N a	o 분	/၀ 분	HYOLO MY
y 1	Y	분 ~	시	분	분	4
	Y	분 ~	시	분	분	
	시	분 ~	시	분	분	
	시	분 ~	시	분	분	
	시	분 ~	시	분	분	
	시	분 ~	시	분	분	
	Y	분 ~	시	분	분	
	시	분 ~	시	분	분	

별	η <b>τ</b>	. L	2	_		No		2.생	* * * · · · · · · · · · · · · · · · · ·	210	· 拉腊	15	14	=======================================	12	=	10	9	8	7	6	5	4	٦	2	_		N		-1 0≟									
			1.45	1.14	kg/E	00 位 位 近 に に に に に に に に に に に に に に に に に		2.생산품 포장일보	론 자동 폐기 덕 평, 돸관시엄 /	전 야간	품 주간	H 님	분	<u></u>	<u>≻</u>	노	모	1/6 Node	300 K 51	13 小好是	J_ NC4C是	11 시 <sub>0</sub> 5분	10 NISE	書597 60	3 KIN30	FOOK 30	공00 lY01	소등업사		산품 김	전주간	187							
0000			9045	439	THE	생산수량		日	*3본 자동 폐기 후 4본째 필이 편평, *편평, 확관시험 시편에 "제품 지수.	주간조	Y80	, in	, in	1111	7704	1112	112							PCRX	1	PCRX		(E)	$\dashv$	보 (초품검사 1회	_	1/ W 29/1							
8 3 3			7839	963	kg	ATO KTO			왁관시엄 시엄날짜,	조 교대시	INBIY IY80							4	(t —C	3- 11	1 10	ת רכ	)- H	7-4080A-C	11 -6	4080B-C	ххх	(EN NO)	- 1	HOP		_							
946			8343	/3/8	kg	다 하는 없이 하는 없이 다			실시, 크랙 미 발 시간, 사염평가지	일시, 크랙 미 발 시간, 사염평가자	일시, 크랙 미 발 시간, 사염평가지	일시, 크랙 미 발( 시간, 시엄평가자	실시, 크랙 미 밤( 시간, 시엄평가자	일시, 크랙 미 밥? 시간, 시엄평가자	실시, 크랙 미 발 시간, 시엄평가지	일시, 크랙 미 발 시간, 사염평가지	22시 휴식시간	10시 뮤식시간							13	7.1	21	1.7	3.4	11	řς	l h	- 188	ххх	양		1시간당 1회 중간검사 실시 함깃)		
					rka	스크래치			생 확인시까지 성명" 기입 :	-101	-101							ł ę	۲	7.5	7.	ic.	17	110	2	12	XXX		생산 제품 규격	가입사 실기	n≥								
					па	西	등까 化極 음물		실시. 크랙 미 발생 확인시까지 시염 실시 알것 시간, 시엄평가자 성명" 기압 후 지정장소 이동	24시 10분 야식 후	12시10문 점							17	7		(	۲	11	**.	?	1.0 €	X.X	E Caum	규격	시 알것)	u/ tt	]							
					riα	는 다른 다른 다른 다른 다른 다른 다른 다른 다른 다른 다른 다른 다른 다	마바		말것 이동 보관 알것		점심식사							 		- ا	3	= 3	=	; V:	>	35 5	X.X			1	1 1 1	-							
					LHEE	연절부			챛	3시 10분 휴식시간 후 5시 알것	휴식시간 후	15시 유식시간 후	본폐기	몬폐기	본폐기	본폐가	본폐기	본폐기	본폐기 다	본폐기 6	본폐기	본폐기 &	면폐기	2月1日	본폐기 &	본폐기 6	月 に随る	<b>4</b> 21	型)IE介 □=1~3 「		1000		ַ						
					rka	개타	La Carlo						번째 이상무	번째 이상무	번째 이상무	번째 이상무	번째 이상무	번째 이상무	다 번째 이상무	번째 이상무	수번째 이상무	번째 이상무	무선물 이상무	번째 이상무	번째 이상무	번째 이상무	6번째 이상무	4번째 이상무	확관시엄 미=4후단부	초점검사 내용		<i>1</i> 7							
					ďα	■ ← □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □				1 50분 유식시간 후	18사 저녁식사 두	번째 이상무	번째 이상무	번째 이상무	번째 이상무	번째 이상무	번째 이상무	수 번째 이상무	6 번째 이상무	수번째 이상무	6번째 이상무	나면로 이상무	6 번째 이상무	6 번째 이상무	6번째 이상무	6 번째 이상무	4번째 이상무	압착시엄 미=4후단부	OIO		23								
27.00			\$0¢	355	kg	を の の の の の の の の の の の の の の の の の の の						번째 파이프 양품	변째 파이프 8	번째 파이프 8	번째 파이프 8	번째 파이프 8	번째 파이프 8	∫번째 파이프 양품	<sub>기</sub> 번째 파이프 양품	동번째 파이프 양품	) 번째 파이프 양품	5번째 파이프 양품	번째 이상무 / 번째 파이프 양품	번째 이상무 ) 번째 파이프 양품	(번째 이상무 )번째 파이프 양품	번째 이상무 內번째 파이프 양품	5世里 中이프 양語	몇번째 [기본 n=5]	양품 시작은		/ 厄	1007							
2			93967	73.05	*	少				사라이트 교체 후 라인 비가동 후	로 다 다	强	매	明	ᅄ	이유 대비	O유 메비	器 (1:95~	器 11.95~	ころらり 黒	ころもで 黒	5911-5671 黒	ショーナーイトー 国	ろってトラレブ 黒		11.95-	EL.	К			월 29 일 수 요일	11/2							
										ľ								·lacs	1205	50.71	(J-05)	5071-	50-61-	SOT	Sort	50-1	9		,		K								
											6M/0들						3	TO:/2350	70/2650	0.99-102	F01/2650	299-102	10/2/2	0.99-1.02	0.26-107	0.78-1.02	THUSTEION	<b>卡利(IIII)</b>			10000000000000000000000000000000000000	当日							
											00																HINSTINA	T基(mm)	그바라바			-							
																			0		d		0)	0	7	0	바이크로미터 마이트교세시	교호 현숙 기숙				1							
																		9	0	0	0	ال	0	6	9	0	12												