

検査日時：

検査手順：

① その日の検査ロットを、キーテク担当者と相談し現地確認

↓

② 検査ロットごとに、溶接外観検査を全数実施。合格製品と、修正指示を出した製品に分ける。修正指示を出した製品は、不整内容と補修指示をテープで明示し別のパレットによけておく

↓

③ 検査ロットごとに、金物をランダムで2セット選択し、検査ジグによる寸法検査を実施、

↓

④ 修正指示を出した製品の写真を記録し、記録用紙にまとめる。

↓

⑤ キーテクで補修が終了している接合金物をチェックし、合格品とするか、検査対象外とするか判断する。判断したら、その製品の写真と、結果を記録用紙にまとめる。

↓

⑥ 検査ロットごとに、修正なく一発合格した接合金物の数をLR数えて、記録用紙に記録する。

↓

⑦ ⑤で合格を出した製品の数をLR数えて、記録用紙に記録する

↓

⑧ その日の製品合格数と、修正指示数をまとめ、キーテクと協議する。ある不整が頻発していると思ったら、その原因と対応策を協議する。(これは、エンジニアリング担当と一緒に評価する)

今回の検査の総括

接合金物	検査数	製品合格	無指示合格	補修合格	補修指示	未補修	マクロ	検査対象外
L 側金物								
R 側金物								
合計								

※1 (検査数) = (製品合格) + (補修指示) ※2 (製品合格) = (無指示合格) + (補修合格)

※3 (補修指示) = (未補修) + (マクロ) ※4 検査対象外品は工場が受入検査対象から外した製品である

修正指示を行わず、合格とした接合金物の個数

ロット	L 型金物	R 型金物	合計
合計			

修正指示記録

[illegible]

修正指示記録

[illegible]

修正指示記録

[illegible]

修正指示記録

[illegible]

修正指示記録

[illegible]

修正指示記録

[illegible]

修正指示記録

[illegible]

修正指示記録

[illegible]

修正指示記録

[illegible]

修正指示記録

[illegible]

修正指示記録

[illegible]

修正指示記録

[illegible]

修正指示記録

[illegible]

修正指示記録

[illegible]

修正指示記録

[illegible]

修正指示記録

[illegible]

修正確認記録

[illegible]

修正確認記録

[illegible]

修正確認記録

[illegible]

修正確認記録

[illegible]

修正確認記録

[illegible]