

発行日： 2019年4月2日

整理No. 6010041

特別作業記録

品質保証課

品質保証課	図番	DP3-139875-3-11	承認	調査	担当											
	品名	MS-156C キリカエバネ	佐竹 19.4.02 由浩	竹花 19.4.02 智治	1 2 達也											
	数量	105,000														
	ロットNo	B28-5-6308A	実施期限 2019/4/11													
	<不良内容> Au2ポンプ過負荷発生		<処置方法> 選別													
品質保証課	<手順> 1. 手袋を着用。 2. 製品の巻き返しを行なう。 3. ポンプ過負荷部はリールスタート時から約3分の位置に存在しているため、その前後3分の加工品を除去する。約24,300個除去を行なうこと。長さは38m88cm。 4. 除去実施後、製品の巻き返しを行なうこと。 5. 実際に除去した数量を引いて、現品票の数量を修正すること 6. 変形に気をつけて作業を行うこと。															
	※リール仕様書 ① 製品つなぎ 2連×各2ヶ P=1.6×2 <table border="1"> <tr> <td>巻き取り数量</td> <td>各 105,000ヶ</td> </tr> <tr> <td>金型取り数</td> <td>各 2ヶ (ピッチ)</td> </tr> <tr> <td>加圧・設定</td> <td></td> </tr> <tr> <td>つなぎ数</td> <td>無</td> </tr> <tr> <td>つなぎシール</td> <td></td> </tr> <tr> <td>つなぎ数量記入</td> <td></td> </tr> </table> 備考 ・編入可 ・最低巻き数 33,000ヶ以上の事。					巻き取り数量	各 105,000ヶ	金型取り数	各 2ヶ (ピッチ)	加圧・設定		つなぎ数	無	つなぎシール		つなぎ数量記入
巻き取り数量	各 105,000ヶ															
金型取り数	各 2ヶ (ピッチ)															
加圧・設定																
つなぎ数	無															
つなぎシール																
つなぎ数量記入																
※手順、方法(使用検査器具・巻き方向・巻き替え・検査速度等)、作業上の注意等、詳細を記入のこと。																
品質技術課、生産課	<作業日> '19年 4月 6日 ~ '19年 4月 6日		<備考> ・38m カット廃棄しました。													
	<作業者名> 徳竹 正樹															
品質保証課	作業結果	廃棄数 : 24,300 ヶ 良品数 : 80,700 ヶ	作業時間 : 1.5 H 集計月度(品証記入) : H31.4 月度 集計済													
	<受理>															