

整理No. 9000025, -
6010154, 3, 2, 1

特別作業記録

品質保証課

品質保証課	図 番	502441-0028	承認	調査	担当
	品 名	2.0 W/B CONN. SIGNAL S/T REC. TERMINAL	 19.4.16 映次	 19.4.16 誓一	 19.4.16 太郎
	数 量	2RL			
	ロットNo	1RL(めっき付品) 90412YJ #10 1RL(めっき前品) 190409.1.0014	実施期限 2019年05月07日		
	品質保証課	<不良内容> ダコン等の異常有無		<処置方法> 顕微鏡(20倍)で全数確認	
品質保証課	<手順> ★目的: 金型内にゴミ有り、製品部の打痕等有無確認を目的とする 1.作業時は手袋を着用。 2.実体顕微鏡(20倍)にて製品全体の打痕・キズ等の異常有無確認。 3.2リール確認する事 4.端数納入不可の為、取扱い注意願います。 (但し、明らかに大きな打痕等が連続発生の場合、そのリールは選別中止し構いません。) 注意事項 ・異常があった場合、(株)鈴木 品質保証課に連絡のこと。 ・変形無き事、熱処理後の製品の為注意 ・端数納入不可の為、減数及び巻き始め・終り・つなぎ部の変形等に注意 5. 確認結果を本用紙に記入の事。				
	※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。				
	<作業日> 年 月 日 ~ 年 月 日		<備考>		
	<作業者名>				
	作業結果	廃棄数 : ケ 良品数 : ケ	作業時間 : H 集計月度(品証記入) : 月度 集計済		
品質保証課	<受理>				