

MQM-22020-1

2011年08月30日 11時25分

PB4-H10P
巻主方向逆

口ト

210722-F-003

実装面 内側 ⑤

外側 ⑥

全検 7/23 宮下 他1人参加

仕様書面配布 8/22 係配布生産課の片

作不 7-ル版

① ツナギ発生

2人で全検のため、分割して検査

② 内側の人か外側で検査

最終メカの人が確認

③ 作業方法ルールを口頭で指示

④ モーター前にて、顕微鏡から作

⑤ モーター前奥に倒し

⑥ うち(実装面)を裏とすると共に

⑦ 巻返し

⑧ 外側1を巻けり

発生

① 巻き直し時スジって、巻込み

② 巻き直しの確認していない

・入荷状態で戻す(認識) → 入荷の状態HPに記入

・仕様書が正しい(発行されている)

④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨



ラ化外試作品 → 7-ル化検査

PB-4H 70P 1-ル

形合側内側 (口頭)

↓

実装 形合側外側

60極以下 形合面外

61極以上 不明 → SMK 既確認

対策

① 入荷の状態HP → 書面作成し、状態を判る

5-ル版 9/2

② 書面の状態と最終製品の状態を既確認

ツナギ内側・外側

③ 全検へ出す時、検査で示す、検査員

④ 巻終り、現品系写真 (全製品) 8/30

↓

⑤ 7-ル仕様書と実装の品名連絡 7-ル版

↓

品検へ

7-ル版
菅原工場

(株) 鈴木
太田
山岸
近藤