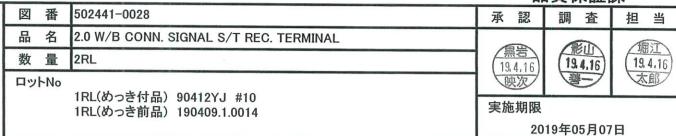
発行日:

2019年04月16日

整理No.9000025, 6010154,3,2

特別作業記録

品質保証課



<不良内容> 딞

ダコン等の異常有無

<処置方法>

顕微鏡(20倍)で全数確認

保

質

<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、㈱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。

- 1	【 <作業日>						<備考>	
品	组	F 月	日 ~	年	月	日		
品質技術課、生産課								
課	作業結果	廃棄数	ζ:			ケ	作業時間 :	Н
		良品数	τ:			ケ	集計月度(品証記入):	月度 集計済
- 1	/四冊/							

밂 質 保 証 課

(株)鈴木

Rev: A

SQM-20020-1