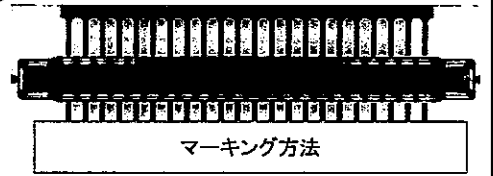


発行日： 2019/3/20

整理No. 6010031

特別作業記録

品質保証課

品質保証課	図番	303898-1-11	承認	調査	担当
	品名	BM28(0.6)-44DP/2-0.35V セツエンザ (D)	佐竹 19.3.21 由浩	竹花 19.3.20 智治	小森 19.3.20 泰雄
	数量	63,310			
	ロットNo	190313-8-O-0001-0004	実施期限 2019/4/3		
品質保証課	<不良内容> ①品質確認 ②打痕 #P電源端子側面被り		<処置方法> 選別  マーキング方法		
	<手順> 成形品のため、手袋、マスク着用のこと。 ①(品質確認): 巻き始め5mを6面検査し、不具合発見時はその不具合項目の検査を行い、NG品はマーキング願います。 マーキング後品はカセット巻き状態で納入してください。 マーキング後品を画像装置に投入し、NG品のカットを行ってください。 画像装置投入後の良品数を記録してください。 ②(打痕): 打痕が発生している可能性があるリールです。 各リール全数検査し、丸穴・製品部に打痕が発生している際は、サンプルを品証へ提出してください。 (サンプル提出の際、リール・特別作業は返却しないでください。) 不明点あれば連絡をください。 ※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> H31年3月26日~H31年3月28日		<備考> #P電源端子被り 打痕 品質確認 190313-8-O-0001-963 0 0 2-984 0 0 3-1082 0 0 4-162 0 0 マーキング済 カセット巻3.		
	<作業者名> 坂田ヤ 戸田 木村				
品質保証課	作業結果	廃棄数 : 3191 ケ 良品数 : 60090 ケ	作業時間 : 22.5 H 集計月度(品証記入) : H31.4 月度 集計済		
	<受理> 