


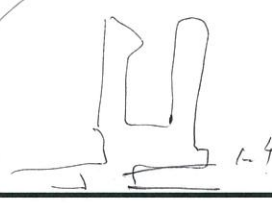


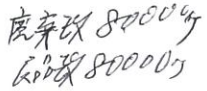




発行日： 2019年04月16日

整理No. 900025  
60/015/1.2.3.4

## 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	  		
	数量	2RL (80000 9X2RL)			
	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	4/18 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 80000/RL		
	<手順> ★目的: 金型内にゴミ有り、製品部の打痕等有无確認を目的とする 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 うち、ダコン等は、 4リールで 鉛に送る ② 大い、ダコンで、鉛に送る		
品質技術課、生産課	<作業日> H31年4月17日～H31年4月18日		<備考> ダコン検査 190409.1.0014 X-キズ 6ヶ 190412.1.10 X-キズ 0		
	<作業名> (1) (2)				
	作業結果	廃棄数 : 6ヶ 良品数 : ヶ	作業時間 : 4.5 H 集計月度(品証記入) : H31.4 月度集計済		
品質保証課	<受理>   				

発行日： 2019/4/18

整理No. 900025,  
6, 10, 15, 2, 3, 4シニア工場長様  
よろしくおねがいします。

## 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	  		
	数量	1RL (80000)			
	ロットNo	1RL(めっき付品) 90412YJ #16	実施期限 2019年05月07日		
	<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、製品部の打痕等有无確認を目的とする 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、榊鈴木 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> H31年4月19日～ 年 月 日 <作業名> 打痕検査 90412YJ #16 - 0		<備考> 打痕検査 90412YJ #16 - 0		
品質技術課、生産課	作業結果	廃棄数 : 0 ケ 良品数 : 80000 ケ	作業時間 : 7.5 H 集計月度(品証記入) : H31.4 月度 集計済		
	<受理>   シニア工場長 TELにて 14時にテマ等お話し。お電話にて確認。4/22.11:20. 4/12.				