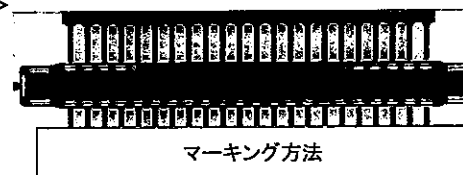


発行日： 2019/3/26

整理No. 6010053

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 セツインサ (D)	佐竹 19.3.26 由浩	竹花 19.3.26 智治	小池 19.3.26 三郎
	数量	71,810			
	ロットNo	190320-8-S-0001-0003	実施期限 2019/4/9		
品質保証課	<不良内容> 01-03: 品質確認 01-02: 打痕		<処置方法> 選別		
			 マーキング方法		
品質保証課	<手順> 成形品のため、手袋、マスク着用のこと。 品質確認(01-03): 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。 打痕(01-02): 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、不具合発生区間を廃棄してください。 不明点あれば連絡ください。 ※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。				
	<作業日> H31 年 4 月 3 日 ~ 年 月 日		<備考> 品質確認 打痕検査 190320-8-S-0001-0 0 2-0 0 3-0		
	<作業者名> 阿井田				
	作業結果	廃棄数 : 0 ケ 良品数 : 71810 ケ		作業時間 : 8.5 H 集計月度(品証記入) : H31.4 月度 集計済	
	<受理>				
品質保証課	