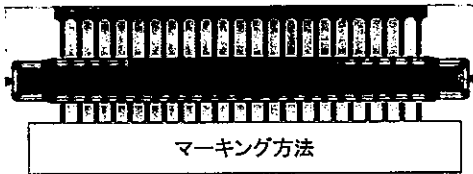




発行日 : 2019/3/26

整理No. 6010049

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	佐竹 19.3.26 由浩	佐竹 19.3.26 由浩																															
	数量	124,350																																		
	ロットNo	190318-8-Q-0001-0006	実施期限 2019/4/9																																	
品質保証課	<不良内容> 01-06: 品質確認 01: 打痕		<処置方法> 選別																																	
																																				
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(01-06): 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): 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。																																			
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="2">品質技術課、生産課</td> <td colspan="2"> <作業日> H31年3月28日 ~ H31年3月30日 </td> <td colspan="2"> <備考> 品質確認 190318-8-Q-0001-0 </td> <td> 打痕検査 0 </td> </tr> <tr> <td colspan="2"> <作業者名> 坂田ヤ </td> <td colspan="2"> 2-0 3-0 4-0 5-0 6-0 </td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">品質保証課</td> <td rowspan="2">作業結果</td> <td>廃棄数 :</td> <td>0 ケ</td> <td>作業時間 :</td> <td>13.5 H</td> </tr> <tr> <td>良品数 :</td> <td>124350 ケ</td> <td>集計月度(品証記入) :</td> <td>月度 集計済</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">品質保証課</td> <td colspan="5"> <受理> </td> </tr> <tr> <td colspan="5">  </td> </tr> </table>					品質技術課、生産課	<作業日> H31年3月28日 ~ H31年3月30日		<備考> 品質確認 190318-8-Q-0001-0		打痕検査 0	<作業者名> 坂田ヤ		2-0 3-0 4-0 5-0 6-0			品質保証課	作業結果	廃棄数 :	0 ケ	作業時間 :	13.5 H	良品数 :	124350 ケ	集計月度(品証記入) :	月度 集計済	品質保証課	<受理>								
品質技術課、生産課	<作業日> H31年3月28日 ~ H31年3月30日		<備考> 品質確認 190318-8-Q-0001-0		打痕検査 0																															
	<作業者名> 坂田ヤ		2-0 3-0 4-0 5-0 6-0																																	
品質保証課	作業結果	廃棄数 :	0 ケ	作業時間 :	13.5 H																															
		良品数 :	124350 ケ	集計月度(品証記入) :	月度 集計済																															
品質保証課	<受理>																																			
	