								•	発行日:	2012年	8月20日	
									整理No: 44F-08-012			
(株)				協	カコ	場	不良	品連	絡書			
鈴		再発防止のため対策を記入の上、指定回答日まで							承認	調査	担当	
本		提出して下さい。						駒津 佐竹 景				
			指定回	答日:	20	12年 8月	31日		12.08.20	12,08,20	12.08.20	
記	逐	番	PMMR8283				不良内容					
入	l iii	名	Jタイプ外剖	『端子			リール内に 一剥離発生	めっき	(ē			
			12.07.19.4.0	0001-000)9	(4)				•		
		終受理日 8月20日 付象数量 720,000					- 処理	条内入				
		_	退内容				<u> </u>	<u>₩10.\</u>	返却品	の処置 (数:	量 明記)	
					別紙者	開			(調	無し査用として過	[却)	
140		2. 発生	生原因				4. 流出原	因				
協		!		別紙参照	ŧ				別紙参照			
b)	是											
エ	正										:	
場	処	3. 発生	生防止対策				5. 流出防	止対策				
記	置			別紙参照	ŧ				別紙参照			
入			実施日:	年	月	B		実施日:	年	月 日		
		在庫品	品仕掛品の確認	2					回答日:	2012年(3月 31日	
		在庫品			仕掛品	0			承認	調査	作成	
		標準剝	重改訂 (有	ī) - 無	(<u>, </u>	<u></u>)	(H)		作进	
			後, 12.09.07	_	~ 12.0	9.18.4.000	90計5日	ットにおいて	承認	調査	確認者	
㈱鈴木	確認	同不見	含が無い〉	烏有劲	性介り	七半四季	(देवें		12 10,24	佐竹 12.10.24 由浩	12.10.24	

FCM株式会社

富山製造部 富山県富山市八尾町保内 2-3-6

TEL 076-455-2424 FAX 076-455-2423

営業確認	承認	作成
後藤	田口	作道

品質保証三課 影山 様

拝啓、貴社ますますご清栄のこととお喜び申し上げます。 平素は格別のご高配を賜り、厚く御礼申し上げます。 早速ですが下記の件について報告させていただきますので宜しくお願い致します。

敬具

PMMR8283-04 めっき剥離の件

記

【内容】

首記製品にて、めっき剥離に対し、発生原因及び流出原因についてご報告致します。

【対象ロット】

プレスロット: 12.07.19.4.0001~0009 めっきロット: 2012 年 7 月 27 日 1-D~9-D

※ 上記プレスロットの内「0009」にて、外周より2回目の 継ぎ部より、めっき剥離が確認された。



【調查】

(1) 加工履歴調査

鯖江村田製作所様にてご指摘のロットは、弊社にてめっき剥離箇所をカット処理したロットと なります。

- (2) 不具合品の製品処置履歴 *添付資料①(再検処置依頼書、電流チャート)参照願います。
- ① プレスロット: 12.07.19.4.0009 にて電流チャートブレがあり、めっき加工を停止。
- ② 製品を確認するとめっき剥離が発生。
- ③ 発生箇所を絞り込む為、リール内にて幾つかのツナギを作製し、サンプルを採取。
- ④ サンプル採取品を加熱検査し、めっき剥離箇所の絞り込みを実施。
- ⑤ 巻き直しにて、めっき剥離箇所を除去。
 - <作業状況詳細> *添付資料②(製品処置作業詳細)
 - 1).逆巻きを実施後、出荷巻き作業を実施
 - 2).内周①←→ツナギ表示忘れまで出荷巻きを実施
 - 3).一旦、出荷巻き作業を停止し、製造現場へ移動 →ツナギ表示を行わないで作業場を離れた
 - 4).出荷巻き作業を開始ツナギ表示無し←→ツナギ②間
 - 5). ツナギ③←→④←→⑤←→⑥は密着不良の為、取り除き。
 - 6).抜き取り後、良品部分のツナギ⑥←→⑦←→⑧を巻き取り。
- ⑥品質保証課にて、リール表面よりツナギ数を確認し出荷。
 - →製品のサンプル検査は、上記③にて実施していた為、未実施

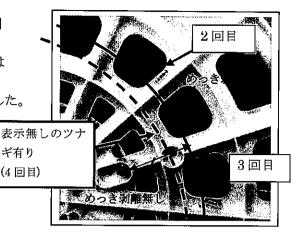
現場へ移動し、3時間毎の工程 チェックを行う(約1時間)。

(3) めっき剥離不具合発生状況

- ・該当ロットは定期メンテの為、一旦、加工ストップし、再立ち上げを行ったロットとなります。
- ・再立ち上げ後、リール中周付近にて、バックテンション*1から製品が外れていたことを作業者が発見。
- ・電流チャート確認の結果、電流ブレが発生していたため、めっき加工を中止。
- ・バックテンションを確認した結果、ローラーのネジが緩んでいた為、挟み込みが緩み、製品外れが発生。
- ・バックテンションから製品が外れていたことにより、給電との接触が不安定(スパーク)となり、めっき 剥離が発生。
- *1添付資料③(バックテンション図)

(4) 返却リール確認

- ①めっき表面状態を全周確認したところ、2回目の継ぎ部外周 製品からめっき剥離が確認されました。
- ②3回目の継ぎ部からリール内周までは、めっき剥離の発生はありませんでした。
- ③返却リール内から表示無しの途中ツナギ箇所が発見されました。
- →途中ツナギ表示無しの状態で出荷していた。
- *右記写真参照



【発生原因】

①めっき剥離

バックテンションのローラーのネジが緩んでいた為、バックテンションから製品が外れ、給電との接触が不安定(スパーク)となり、密着不良が発生。

→バックテンションの挟み込みローラーネジの管理方法に問題があったものと考えます。

1.バックテンション幅変更の作業手順及び確認方法が明確ではなかった。

2.バックテンションの定期的な確認(ネジ緩み、回転状況等)が実施されていなかった。

②ツナギ表示漏れ

巻き直し作業途中にて、作業を中止し、作業場を離れたことにより、ツナギ表示漏れが発生したと 考えます。

【発生対策】

①めっき剥離

- 1.バックテンション幅変更の作業手順書(OPLカード)を作成し、作業の標準化。
- 2.立ち上げ時にバックテンションの挟み込みローラーネジの緩みが無いか、弊社「工程チェックシート」 の確認項目に追加し、監視して参ります。 <u>実施日:2012 年 8</u>月 31 日
- 又、定期的な工程パトロールにて作業順守の確認を実施致します。
 - *添付資料④(バックテンション変更の作業手順)参照願います。
 - *添付資料⑤(工程チェックシート)参照願います。

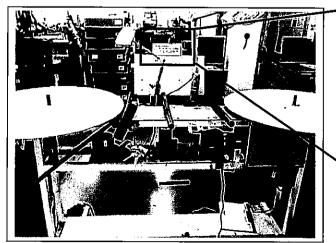
②ツナギ表示漏れ

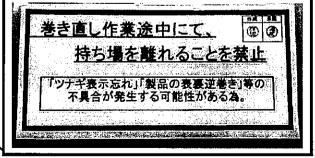
巻き直し作業途中にて、持ち場を離れることを禁止と致します。

止むを得ず持ち場を離れる際は、巻き直し報告書へ作業途中の状況を備考欄に記載し、作業再開前に記載 内容を確認後、作業を再開致します。*添付資料⑥(巻き直し報告書)参照願います。

<u>実施日:2012年 8月 31日</u>

*(2)不具合品の製品処置履歴(5-3)の作業状況詳細にて





【流出原因】

①めっき剥離

ツナギ表示モレにより、抜き取り位置を間違えた為、めっき剥離対象部位が巻かれた状態で出荷流出 致しました。

②ツナギ表示漏れ

ツナギ数及びツナギ箇所の確認方法が明確にされていなかった。

【流出対策】

①めっき剥離

抜き取り後にサンプル採取した製品を品質保証課が確認し、抜き取り位置を間違えがなかったか、検証致します。

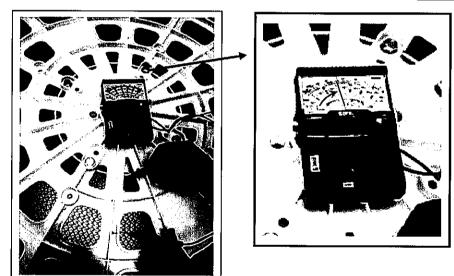
<u>実施日:2012年 8月 31日</u>

②ツナギ表示漏れ

ツナギ表示が適切に表示されているか、ツナギ間をテスターにて確認致します。

*微電流を流し、ツナギが無ければ反応する

<u>実施日:2012年 8月 31日</u>



御社に多大なご迷惑をお掛けする事になりました事を深くお詫び申し上げます。 今後、再発防止に、より一層の努力をして参りますので、変わらぬご協力とご指導の程、 宜しくお願い致します。

検査・ (富山製造一課・品証部・営業部) 巻直し 月度 ※各自期印 報告書No. 2012-発行者 □業務受入 □製造受入 □製造工程(//号機) □工程検査(検査・巻替え) 発見区分 □出荷検査 □営業・業務 □総務・経理 口その他 日製造工程(/子号機) めっきロットNo. 素材ロット№ 損失数量 対象部署 口その他(7/27 9-10 12.07,19.4,0009 品証課 80.000 19,200 顧客名 (14) (20 A 処置内容 条件書 No. * 533 * PMMR. 2283 - D& 対象数() x 材料単価(战大 想定 =損失金額(クロク長 对象数() x 材料単価(拠造 確認 □量産品 □試作品 想定 =損失金額(内容コード <品質連絡書> 要因 発行必要. ネネシしが段 <不良内容> めつき 内容 バックテンションのネジ的みられられり、1-ル中周付近にて、空着不良発生 西立も上げ レーザー 材料 207役付者 処置実施 画像 □再檢查 方法(検査項目、全数/抜取、検査方法など): 検査指示者 外周 のツバチ外製し、サークル株取(4一)福地に2)自 検査 ②かかいる。もの熱44 L 宏着性確認 127.27 品証課 結果(200/2/ ク/ょを実施): 検査者 ※検査した記録を作成し添付すること 品証課 処置 0, 2. 3 -> 0K ②. ⑤ →> NG 医着不良発生 フロア役付者 Q. Q D, D → OK 12,7,30 品証認定者 営業 確認 口処置 HI E (詳細) 処置決定 12 % 30 03-4向, 4-5向, 5-6向は取り徐くこと。0ツナキロ3両門までと、20m以上以来。 品証課承認 フロア役付者 処置者 結果:(処置の流れを明確にすること) っかい③からのみで抜き取り、つなきる下所にしまして 出荷合否 業務 72.7.30

※ 工程不適合品、クレーム返却品などは、再検査/処置が完了した時点で、出荷検査表に添付すること

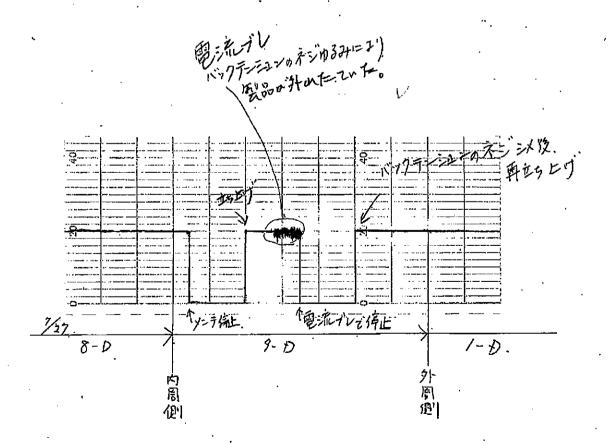
嶋票: T①-168-04

出荷認定者

電流和十

。立ち上げ一般流がの停止向ラックギの機し、たれ様取。再立ち上げ一分月一分個が、バックテンコンドよるものかのか。 の再立ち上げ一分別一分個認とは、ツナギ作製し、サックル将取。 ※詳細は再模なつ置依赖青にて指示。

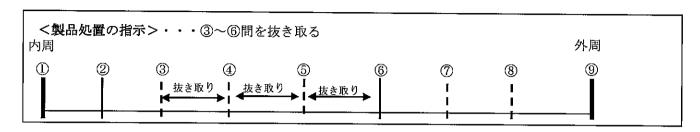




製品処置作業詳細

<作業状況詳細>

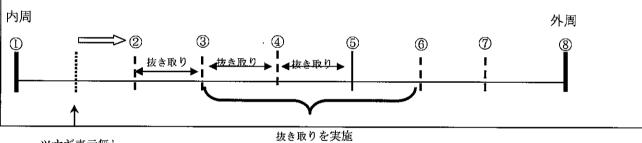
返却リールからツナギ表示無し(4回目)が発見されたことから、カット抜き取り位置を間違えて製品を処置したと推測致します。



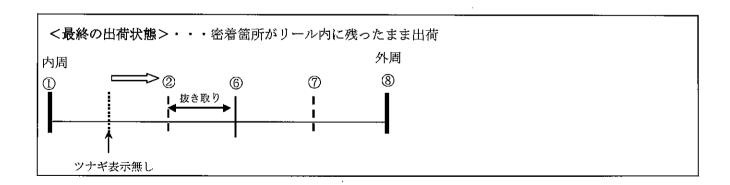


<現品処置結果>

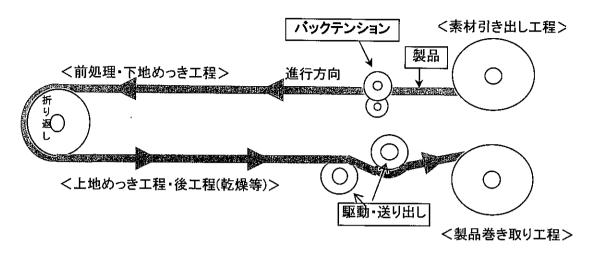
- 1) ツナギ間が 20m以上必要な為、一旦、逆巻きを実施。
- 2) 出荷巻き作業を行う際に最初の②ツナギ表示忘れが発生。
- 3) ③~⑥間を抜き取ったが、抜き取り箇所の位置ズレが発生しているため、密着箇所が残ってしまった。



ツナギ表示無し

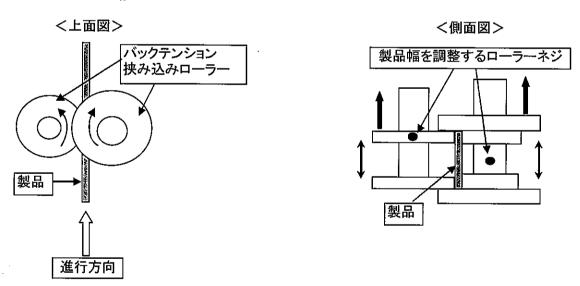


【めっき加工工程】 バックテンションの役割



バックテンションにて製品を一定に張った状態にすることにより、折り返しまでの製品と給電 との接触位置・接地面を一定にする。

【バックテンション】



製品幅に合わせ、バックテンションのローラー幅を調整する

弊社A・B・C・Dラインの内、Dラインが他機種のめっき加工を行っており、バックテンション調整が必要となる。

9月末までには他機種が生産中止になる為、10月以降は専用ラインとなり、バックテンションの調整は無くなる。

OPLカード

表 題

バックテンション幅変更作業手順

承認

作成

OPL-T-436-00 標準番号

上位文書

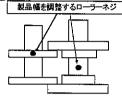
T-QC-090製造作業手順

河河	(

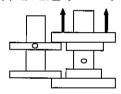
対処設備/工程名	全機台	制定	2012年 8月 31日
対象単位作業名	バックテンション幅変更の作業手順	改 訂	一年 一月 一日
品名・製品サイズ	PMMR8283, PMMR8727	配布先	18号機 枚数 1枚

<作業手順>

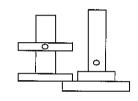
①<u>バックテンション</u>の押さえ込み・挟み込みネローラーネジを緩める 【製品幅を開発するローラーネジ



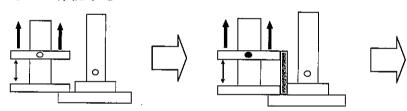
②押さえ込みローラーを外す



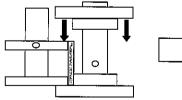




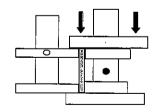
③挟み込みローラー幅を現物(製品)に合わせ、ネジ絞めを行い、挟み込みローラーにガタツキ がないか確認する

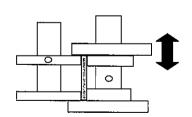


④押さえ込みローラーを上から差し込み、幅を調整し、押さえ込みローラーにガタツキがない か確認する

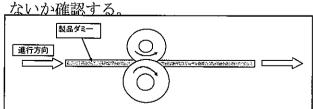








⑤バックテンション幅調整完了後、各製品ダミーサンプルを通し、キズ、変形が発生してい



	1 0万 20年月	機(Ni−Au I □ ^{星勤}			I	程チェ	ックシー				· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	ā.iz	AER	グループ長
			8	9	10	11	12	t	2	3	4	5	- 6	7
l	客 先/品													
-	スピード	m/ S	·	ļ <u></u>					ļ					
l ŀ	電解 酸処理	V/A V/A	 /,	 			ļ		 	ļ		/		
╽▐	Z-Ni(I)	V/A	1 / /	 	 	 /		 	- /- /-	 	-		 	
. [Ni (D) iN	V/A	1			7	1.	 	 		+	 /	 	
앍	NI (Z)	V/A	 			/						7.		
1	NI (\$) XFN(2)	V/A V/A	 /- -	1	<u> </u>	//	ļ		/			/	ļ	
가	Ni (4)	V/A	 	 		 		<u> </u>	 	ļ			<u> </u>	
ı	Au-I	V/A	 /-	†	 	 			 	ļ	 -	 /	 	 .
	Au-2	V/A	1 /		 	1 /	<u> </u>	1	 /		 	 	 	+
	Au−3	V/A				1	1		7	<u> </u>			 	
╽┟	Au-4	V/A	/			1 . /			/					1
F	鉄処理 コンブレッサー圧	浸漬			<u> </u>	ļ	<u> </u>	 	ļ	<u> </u>	-			1
\dashv	客先/品	₹ /1E 14		 		 	ļ	 	<u> </u>		-		 	ļ
-					ļ	ļ		<u> </u>	<u> </u>		<u> </u>	<u></u>		
ŀ	スピード	· m/5}	 	 	 	 	 	 	ļ <u>,</u>		ļ	ļ <i>,</i>	 	
ı	M25379	V/A	1 7		┧┈╌	 	 	-			\vdash	 /	 	
	ZHN(Ū)	V/A	/	*		/		1.	1		1		1	
.	NI ©	V/A	<u> </u>			/			/			/		
5	N((2) N(Q)	Y/A Y/A	 		-	/	 				1	ļ,		ļ
삸	XHNF2)	V/A	1 /	 	<u> </u>	 /	 	 	 		1	 	1	-
7	NI (A)	V/A	<u> </u>		<u>† </u>	1 /	,	†	1 /		†	 	 	
[Au-l	Y/A	/			/			/			7		
-	Au-2	V/A					ļ	ļ <u> </u>	<u> </u>				ļ	L
-	Au-3 Au-4	V/A Y/A	 	 		 	ļ .	1		-	<u> </u>		<u> </u>	
ŀ	後処理	浸漉		 	 	 			 	 		 /	-	
_	コンブレッサー任	10.75				1	 	 	 		 		 	
T	容 先/品	名/規 裕						İ	<u> </u>	1		<u> </u>		
ŀ	スピード	m/S}	 	 	 	 	 	 	 	 	-	<u> </u>	-	
ŀ	不解	V/A				7	 		 	 	 	/		1
	始处理	V/A	1						//				 	
F	DINIX	V/A						ļ	/	[/		
င္န	NI Œ NI Œ	V/A	 	<u> </u>	<u> </u>	/	1	ļ					ļ	
칻	NI (\$)	V/A V/A	 /	 	-	1 /-	 	 	 /-	 	-	 		
ᆉ	ZINED	V/A			 	1 /	 		 			- 		
	Ni Œ	V/A	/			7			/			7		
Ĺ	Au-I	V/A				/						/		
ŀ	Au-2	V/A			ļ				 /	ļ	ļ	/	ļ	<u> </u>
ŀ	Au-3 Au-4	V/A V/A	 	-	 	 /		-	 	 	 	-/,-	 	-
H	经处理	浸渍	- ′ - 	 	 	 	 		 	 	 		 	
\top	客 先/品								1		İ		i	i — —
ŀ	スピード	m/分	 	 		†	<u> </u>	 	<u> </u>	 	 		 	ļ.
İ	電料	V/A	/				<u> </u>		/			/		<u> </u>
Ĺ	前処理	V/A	/,						/					ļ
ŀ	ZFNI Nr.(D)	V/A	 /	<u> </u>		 		ļ		ļ		/,		
9	Ni (D Ni (D	V/A V/A	//	 		 	 	ļ	/,	-		-/	 	1
- L	Ni (3)	V/A	<u> </u>	<u> </u>		/	İ	!	/			'	<u> </u>	
٢L	141 (2)					/			/			7		
٢L	ZINED	V/A												1
٢L	AHN72) Ni ④	V/A				 		<u> </u>	<i></i>					
٩L	Z I-N720 Ni ∰ Au−1	V/A V/A				- /-		:	/			/,		
۲ - -	AHN72) Ni ④	V/A	/			7			/			/		
٩L	⊼FN72) Ni⊕ Au-1 Au-2	V/A V/A V/A	/ / /			7			/			/ / / ./		
٢L	AFN7⊅ Ni ⓓ Au-1 Au-2 Au-3	V/A V/A V/A V/A	/ / /			7			/ /			/		
٢L	Al-Na20 Ni ∰ Au−1 Au−2 Au−3 Au−4	V/A V/A V/A V/A	/ / / / / 8		1 · 2 · 3 · 4	/ / / / /		1 · 2 · 3 · 4	/ / / / / 2		1,2,3,4	/ / / ./ 5		
٢L	Al-Na20 Ni ∰ Au−1 Au−2 Au−3 Au−4	V/A V/A V/A V/A	/ / / / / 素別/液深("c)	接続ライン数次量(L)	松水·回収量	/ / / / 実潮/速深(°c)		給水·包収量		御菓サイン教 液量(L)	給水·回收量	/ / / / ./ 5 実別/液湿(°c)	修動ライン数 液量(L)	松水・回収量
	Al-Na20 Ni ∰ Au−1 Au−2 Au−3 Au−4	V/A V/A V/A V/A									給水・回収量 給水			松水·回収益 松木
	Al-Na20 Ni ∰ Au−1 Au−2 Au−3 Au−4	V/A V/A V/A V/A			松水·回収量 格水			格水·图权量 林水			給水·回收量			総水・回収量
	Al-Na20 Ni ∰ Au−1 Au−2 Au−3 Au−4	V/A V/A V/A V/A			給水・回収量 輸水 熱水 			给水·回収量 除水 除水			給水・回収量 格水 格水			松水·回収量 核木 核水
	Al-Na20 Ni ∰ Au−1 Au−2 Au−3 Au−4	V/A V/A V/A V/A			松水·回収量 林水 林水 			格水·四权量 棉水 格水 —————————————————————————————————			給水・回収量 輸水 給水 —————————————————————————————————			松水-回収量 核木 核水
	Al-Na20 Ni ∰ Au−1 Au−2 Au−3 Au−4	V/A V/A V/A V/A			松水·回収量 林水 林水 型板 図収			格水·四权量 林水 林水 ————————————————————————————————			給水・回收量 給水 給水 一 一 田程			松水·回収量 松木 松水 四粒 回収
	Al-Na20 Ni ∰ Au−1 Au−2 Au−3 Au−4	V/A V/A V/A V/A			松水·回収量 林水 林水 			格水·四权量 棉水 格水 —————————————————————————————————			給水・回収量 輸水 給水 —————————————————————————————————			松水-回収量 核木 核水
	Al-Na20 Ni ∰ Au−1 Au−2 Au−3 Au−4	V/A V/A V/A V/A			松水·回収量 林水 梯水 一型収 型収 可収 三型収			整水·回权证 林水 林水 			給水・回収量 輸水 輸水 輸水 三 回収 回収 回収			於水·回収量 核水 核水 核水 原収 運収 退収
	Al-Na20 Ni ∰ Au−1 Au−2 Au−3 Au−4	V/A V/A V/A V/A			松水·回収量 核水 核水 一 型板 現板 医収 ———————————————————————————————————			格水·回权是 梯水 格水 			給水・回収量 輸水 施水 —————————————————————————————————			於水·回収量 結本 結本 建収 至収 到収
	Al-Na20 Ni ∰ Au−1 Au−2 Au−3 Au−4	V/A V/A V/A V/A			於水 回収量			競水・回収量 株水 株木 BR Q BQ Q BQ Q BQ Q BQ Q BQ Q		涂蓝(L)	総水・回収量 輸水 施水 加水 回収 回収 回収 回収 回収 回収			於水·回収益 核木 核水 四位 至位 近位 五位 近位
٢L	Al-Na20 Ni ∰ Au−1 Au−2 Au−3 Au−4	V/A V/A V/A V/A			松水·回収量 核水 核水 一 型板 現板 医収 ———————————————————————————————————			格水·回权是 梯水 格水 			給水・回収量 輸水 施水 —————————————————————————————————			総水・回収量 総水 総水 回収 運収 到収 一 回収 可収 可収 可収 可収 可収 可収 可収 可収 可収 可収 可収 可収 可収
	ストNF② Ni ④ Au-1 Au-2 Au-3 Au-4 後知理	V/A V/A V/A V/A			於水 回収量			競水・回収量 株水 株木 ト ト ト ト ト ト ト ト ト ト ト ト ト ト ト ト ト ト		涂 董(L)	統水·回収量 増水 地水 一 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田			於水·回収益 核木 核水 原位 夏位 夏位 夏位
イン Call Xumu Number 1	ストNF② Ni ④ Au-1 Au-2 Au-3 Au-4 後知理	V/A V/A V/A V/A			於水·回収量 核水 核水 		注 至(1)	較水・回収量 林水 株水 		液量(L)	統水·回収量 増水 地水 一 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田			於水-回収益 核水 核水 核水 四収 型収 近収 通収 通収 通収 通収 通収 通収 通収
イン Call Xumu Number 1	ストNF② NI ④ Au-1 Au-2 Au-3 Au-4 後知理	V/A V/A V/A V/A		表证(L)	較水・回収量 株木 技术 型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 量収 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上		海皇(I)	較水・回収量 林水 械水 一 一 一 同収 一 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 一 同収 一 一 同収 日 に に に に に に に に に に に に に		涂 董(L)	松水·回収量 梯水 描水 描水 描述 超程 超程 超程 超程 超程 超程 超程 超程 超程 超程 超		演員(L)	総水・回収量 総水 総水 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
イン Call を見かせ Call をあな	ストN7② Ni ④ Au-1 Au-2 Au-3 Au-4 使気理	V/A V/A V/A V/A			較水・回収量 株木 技术 型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 量収 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上		海皇(t)	較水・回収量 林水 株水 		液量(L)	統水·回収量 防水 防水 防水 回収 回収 回収 回収 回収 回収 回収 回収		演旋 (L)	・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
イン Call を見かせ Call をあな	ストNF② NI ④ Au-1 Au-2 Au-3 Au-4 後知理	V/A V/A V/A V/A		表证(L)	較水・回収量 株木 技术 型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 量収 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上		海皇(I)	較水・回収量 林水 械水 一 一 一 同収 一 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 一 同収 一 一 同収 日 に に に に に に に に に に に に に	実別/表理 (*c)	液量(L)	松水·回収量 梯水 描水 描水 描述 超程 超程 超程 超程 超程 超程 超程 超程 超程 超程 超	実期/兼復(TC)	演員(L)	於水·回収量 核水 核水 核水 固收 重收 到收 到收 到收 場 網 減 場
T A LE WELFE . DEET . SAY LE	ストNF② NI・⑥ Au-1 Au-1 Au-2 Au-3 Au-4 使気呼	V/A V/A V/A V/A		減減(L)	較水・回収量 株木 技术 型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 量収 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上	突潮/荡湿(*c)	海皇(t)	較水・回収量 林水 械水 一 一 一 同収 一 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 同収 一 一 同収 一 一 同収 日 に に に に に に に に に に に に に	実別/液理(*c)	液量(L)	松水·回収量 梯水 描水 描水 描述 超程 超程 超程 超程 超程 超程 超程 超程 超程 超程 超	实现/被担(*c)	演量(L)	・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
T C Structure State Control St	ストNF② NI ④ Au-1 Au-2 Au-3 Au-4 使知理 ※知理 ※知理 ※知理 ※知理 ※知理 ※知知 ※知知	V/A V/A V/A V/A		減減(L)	較水・回収量 株木 技术 型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 量収 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上	突潮/荡湿(*c)	海皇(t)	・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	実別/液理(*c)	液量(L)	総水・回収量 増水 増水 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	实现/被担(*c)	演読 (L)	飲水・回収並 粉末 日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本 日
イン CATE ・ 英世中型 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	ストNF② Ni ④ Au-1 Au-2 Au-3 Au-4 後知理 を知理 エ解 施知理 ストNi① NFD NF② ストNi②	V/A V/A V/A V/A		減減(L)	・ 放水・回収量 ・ 放水・	实潮/淹湿(°C)	海皇(t)	較水・回収量 林水 株木 	実施/液理(で)	減量(L)	松水·回収量 梯水 描述	实现/被担(TC)	演誡(L)	於水-回収益 核水 核水 基本 基本 基本 基本 基本 基本 基本 基本 基本 基本 基本 基本 基本
イン till 英世学型(Nioker) till 支引を	ストNF② NI ④ Au-1 Au-2 Au-3 Au-4 使知理 ※知理 ※知理 ※知理 ※知理 ※知理 ※知知 ※知知	V/A V/A V/A V/A		減減(L)	於水·回収量 林水 技术 一型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 量収 目収 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上	实潮/淹湿(°C)	海皇(t)	・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	実施/液理(で)	液量(L)	総水・回収量 増水 増水 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	实现/被担(TC)	演読 (L)	於水-回収益 核水 核水 基本 基本 基本 基本 基本 基本 基本 基本 基本 基本 基本 基本 基本
イン till 英世学型(Nioker) till 支引を	ストN7② NI・⑥ Au-1 Au-2 Au-3 Au-4 免別理 を知理 ストN(① N(② N(③) N(② N(③) N(② N(③) N(③)	V/A V/A V/A V/A		減減(L)	・ 放水・回収量 ・ 放水 ・ 放水 ・ 対象で ・ が ・ が ・ が ・ が ・ が ・ が ・ が ・ が	突潮/荡湿(*c)	海皇(t)	・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	実施/液理(で)	液量(L)	総水・回収量 ・	实现/被担(TC)	演誡(L)	於水·回収益 核水 核水 核水 原収 運収 延収 延収 域収 域収 域域 域域
イン Call 英比が担い、Deet Call 支見を	ストルジン NI・⑥ Au-1 Au-2 Au-3 Au-4 使気理 を気理 ストルジン ルプン ストルジン ルプン ストルジン ストルシ ストルシ ストル ストルシ ストルシ ストル ストル ストル スト スト スト スト スト スト スト スト スト スト	V/A V/A V/A V/A 場所		減減(L)	於水·回収量 林水 技术 一型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 量収 目収 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上	突潮/荡湿(*c)	海皇(t)	較水・回収量 林木	実施/液理(で)	液量(L)	総水・回収量 ・	实现/被担(TC)	演誡(L)	お洗・回収並 林木 林木 林木 日収 国収 日収 国収 国収
	ストNF② NI・⑥ Au-1 Au-1 Au-1 Au-3 Au-4 使知理	マ/A マ/A マ/A マ/A リ/A リ/A リ/A	実測/接張(°C)	減減(L)	於水·回収量 林水 技术 一型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 量収 目収 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上	突潮/荡湿(*c)	海皇(t)	較水・回収量 林木	実施/液理(で)	液量(L)	総水・回収量 ・	实现/被担(TC)	演誡(L)	
イン は、変更が担(この2007) なる女人化・支刃を建した。	ストヤジン Ni④ Au-1 Au-2 Au-3 Au-4 後知理 を対理 を対理 のには、 のには、 のには、 のには、 のには、 のには、 のには、 のには、	マンA マンA マンA マンA 連済		減減(L)	於水·回収量 林水 技术 一型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 量収 目収 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上	央潮/譲湿(*c)	海皇(t)	較水・回収量 林木	実施/液理(で)	液量(L)	総水・回収量 ・	实现/被担(TC)	演誡(L)	於水-回収益 核水 核水 核水 域次 近収 延収 延収 域域 域域 域域 域域 域域 域域 域域 域域 域域 域域 域域 域域 域域
イン・「「「「「「」」」「「「」」「「」」「「」」「「」」「「」」「「」」「「」」	ストルジン NI・⑥ Au-1 Au-1 Au-2 Au-3 Au-4 使気理 でが 耐気理 ストルジン N/ジン ストルジン N/ジン ストルジン ハ/ジン Au 後数理 専用治員法洋 バックテンション (本生・水法・木夫・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	マンA マンA マンA マンA マンA 連直 31年30日-74183 3ACE14889		減減(L)	於水·回収量 林水 技术 一型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 量収 目収 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上	突潮/荡湿(*c)	海皇(t)	較水・回収量 林木	実施/液理(で)	液量(L)	総水・回収量 ・	实现/被担(TC)	演誡(L)	於水·回収益 核水 核水 核水 原収 運収 延収 延収 域収 場収 場収 場収 場収 場収 場収 場収 場収 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別
会に・夜世が担(windesser) 応名父人世・夜の姿態 も	ストヤジン Ni④ Au-1 Au-2 Au-3 Au-4 後知理 を対理 を対理 のには、 のには、 のには、 のには、 のには、 のには、 のには、 のには、	マンA マンA マンA マンA 連済		減減(L)	於水·回収量 林水 技术 一型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 量収 目収 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上	央潮/譲湿(*c)	海皇(t)	較水・回収量 林木	実施/液理(で)	液量(L)	総水・回収量 ・	实现/被担(TC)	演誡(L)	施水 ――――――――――――――――――――――――――――――――――――
イン・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	ストな交 Ni ④ Au-1 Au-2 Au-3 Au-4 後知理 を知理 を知理 ストNi() Ni() Ni() Ni() Ni() Ni() Ni() Au を知理 オトNi() Ni() Ni() Ni() Ni() Au を知理 オトNi() Ni() Ni() Ni() Au を知理 オトNi() Ni() Ni() Au を知理 オトNi() Ni() Ni() Au を知理 オトNi() Ni() Ni() Au を知理 オトNi() Ni() Ni() Au を知理 オトNi() Ni() Ni() Au を知理 オトNi() Ni() Ni() Au を知理 オトNi() Ni() Au を知理 オトNi() Ni() Au を知理 オトNi() Ni() Au を知理 オトNi() Ni() Au を知理 オトNi() Ni() Au を知理 オトNi() Ni() Au を知理 オトNi() Ni() Au を知理 オトNi() 大りデンシンシン 大い() を知 を知 またまた。 大い() 大() 大() 大() 大() 大() 大() 大() 大	マンカ マンカ マンカ マンカ マンカ マンカ マンカ マンカ マンカ マンカ	実測/液理(*c)	減減(L)	於水·回収量 林水 技术 一型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 量収 目収 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上	央潮/譲湿(*c)	海皇(t)	較水・回収量 林木	実施/液理(で)	液量(L)	総水・回収量 ・	实现/被担(TC)	演誡(L)	於水·回収益 核水 核水 核水 原収 運収 延収 延収 域収 場収 場収 場収 場収 場収 場収 場収 場収 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別
・	ストルジン Ni・⑥ Au-1 Au-2 Au-3 Au-3 Au-4 後知理	マンハ マンハ マンハ マンハ マンハ マンハ マンハ マンハ マンハ マント マント マント マント マント マント マント マント マント マント	実測/液理(*c)	減減(L)	於水·回収量 林水 技术 一型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 量収 目収 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上	央潮/譲湿(*c)	海皇(t)	較水・回収量 林木	実施/液理(で)	液量(L)	総水・回収量 ・	实现/被担(TC)	演誡(L)	於水·回収益 核水 核水 核水 原収 運収 延収 延収 域収 場収 場収 場収 場収 場収 場収 場収 場収 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別
イン 注射・変量学型(~)0月8月~ 「長春女人型」を表現す	ストルジン Ni・④ Au-1 Au-1 Au-2 Au-3 Au-3 Au-4 後知理 を対理 エトバ(の) Niの Niの Niの Niの Au を知理 ストバ(の) Niの Niの Au を知理 年別治員法律 パックテンシン 松本主・水法 未表は、15・16・55・26・27 実中・ガイア 発電 を対理 を対理 を対理 を対理 を対理 を対理 を対理 を対理 を対理 ストバ(の) Niの Niの Niの Niの Au を知理 を対理 を対理 を対理 を対理 を対理 を対理 を対理 を対理 を対理 を対	マノム マノム マノム マノム マノム マノム マノム マノム 東流 コルなコルムを3つんでは近 送のなけれが利比 まのたけれが利比 まのたけれが利比 まのためになるでのほ まのためになるでのほ まったをはまた おもったの	実測/液理(*c)	減減(L)	於水·回収量 林水 技术 一型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 型収 量収 目収 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上 上	央潮/譲湿(*c)	海皇(t)	較水・回収量 林木	実施/液理(で)	液量(L)	総水・回収量 ・	实现/被担(TC)	演誡(L)	於水·回収益 核水 核水 核水 原収 運収 延収 延収 域収 場収 場収 場収 場収 場収 場収 場収 場収 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別 場別
イン - CME - 矢量学型 - 1 OFEFT - GAG - CME - 天見支量	ストルジン Ni・⑥ Au-1 Au-2 Au-3 Au-3 Au-4 後知理	マンのほのが無いか マンのほのが無いか マンのほのが無いか ************************************		減減(L)	於水·回收溢 林水 檢水 檢水 一 型校 型校 型校 型校 型校 型校 型校 型校 型校 型校	实潮/德温(*G)	海里(t)	・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	実施/液理(で)	決量(L)	総水・回収量 ・	实现/被担(TC)	演誡(L)	於水-回収益 核水 核水 核水 域次 近収 延収 延収 域域 域域 域域 域域 域域 域域 域域 域域 域域 域域 域域 域域 域域

し検査報告書 巻き直(

Щ ₩ 発行日

Ш

発行者

数量 トンション緩み確認 鉱地 出荷or 保留 梱包時の 現品票 内外周3m 77+*前後3m 条件書番号 外観 しなが数 2 3 3 \sim 5 \geq $\overline{}$ 5 \$ \sim ₽ ₽ 雽 鸷 돧 赵 ₽ 4 ₽ \$ 訂正数 数量訂正 無 兼 賺 無 無 無 歉 歉 無 胀 布無 倕 偛 乍 佈 何 佈 衐 仲 衐 佈 巻き方向 確認(ツナキ'会) 巻き状態 確認 罗昭 殿 プレスロット めつきロット

不良等発見された場合は内容を備考欄に記入し、サンブルを添付(貼り付け)してください。 全ての確認は実施されていますか?本報告書を提出する前に再度確認実施のこと。 止むを得ず持ち場を離れる際は、巻き直し報告書へ作業途中の状況を備考欄に記載し、作業再開前に記載内容を確認後、作業を再開すること。 $\times \times \times$

帳票 T-016-09