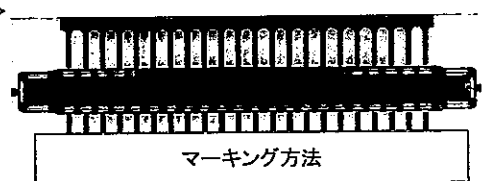
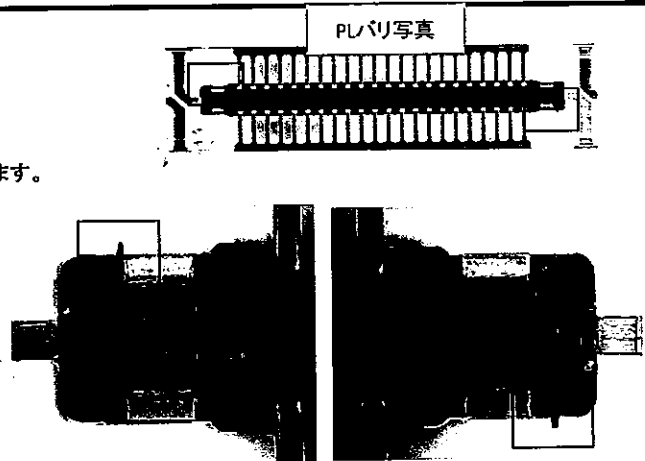



特別作業記録

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 センサ (D)	佐竹 19.4.11 由浩	竹花 19.4.10 智治	19.4.11
	数量	93,560			
	ロットNo	190404-8-V-0001-0004	実施期限 2019/4/24		
品質保証課	<不良内容> ①品質確認 ②#R ゲート奥・反ゲート手前PLバリ 実装面シートの		<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。 ②右写真を参考に不具合品にマーキングしてください。 #Rcavに発生傾向有ります。 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。 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。		PLバリ写真 		
品質技術課、生産課	<作業日> H31 年 4 月 17 日 ~ H31 年 4 月 18 日 <作業者名> 井田、手澤、東、宮崎。		<備考> #R PLバリ(5m) 実装面シート 190404-8-V-0001-0 2-0 3-1(1ヶ所) 極細バリ(1ヶ所) 4-3(マーキング) 品質確認 マーキング済 セット巻き済		
	作業結果	廃棄数： 5ヶ 良品数： 93540ヶ	作業時間： 18.5 H 集計月度(品証記入)： H31.4 月度 集計済		
品質保証課	<受理>  画像投入力7=2済				