
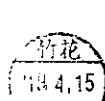

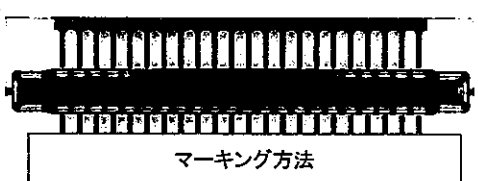
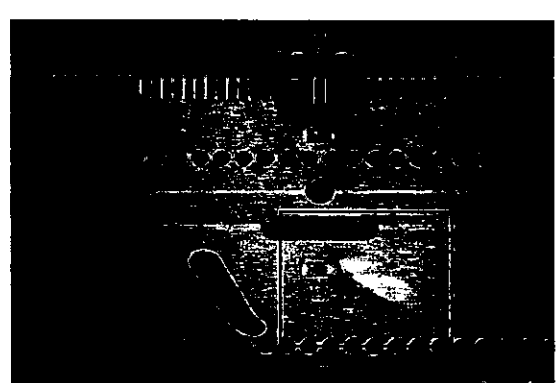


特別作業記録

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`ツエンサ` (D) |  |  |  |
| | 数 量 | 64,320 | | | |
| | ロットNo | 190410-8-X-0001-0004 | 実施期限 2019/4/26 | | |
| 品質保証課 | <不良内容> ①01-04:品質確認 ②01-02: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。 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打痕(01-02):右写真のような打痕が発生しています。 各リール全数検査し、丸穴・製品部に打痕が発生していた際には 品証へ連絡して下さい。(リール・特別作業は返却しないでください) サンプルはOKレベルです。 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。 | | | | |
| |  | | | | |
| 品質技術課、生産課 | <作業日> 年 月 日 ~ 年 月 日 | | <備考> | | |
| | <作業者名> | | | | |
| | 作業結果 | 廃棄数 : ケ 良品数 : ケ | 作業時間 : H 集計月度(品証記入) : 月度 集計済 | | |
| 品質保証課 | <受理> | | | | |