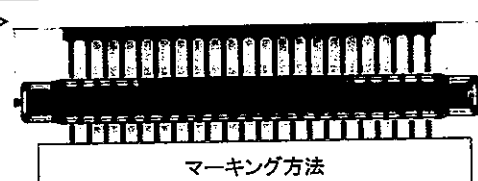





特別作業記録

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 セツエンザ (D)	佐竹 19.4.11 由浩	竹花 19.4.10 智治	19.4.10 由浩
	数量	385,850	実施期限 2019/4/24		
	ロットNo	190401-8-V-0001-0016			
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 ③1-13:打痕 ④実装面ショート		<処置方法> 選別		
	<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。 ②PLバリ: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。 ③打痕(1-13):右写真のような打痕が発生しています。 各リールを全数検査し、製品部・丸穴にある際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) サンプルレベルは凹凸無のためOKとします。 ※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。		 マーキング方法  PLバリ写真   打痕写真		
品質技術課、生産課	<作業日> 2019年4月12日～2019年4月15日		<備考> #Rバリマキリ 実装面ショート 190401-8-V-0001-125.19 9-1193 10 2-119 1 10-1207 1 3-1301.6 11-1311 17 4-1301.0 12-1201 31 5-1291.4 13-599 9 6-1141 8 14-1108 1 7-1213 3 15-1059 1 8-1189.14 16-993		
	<作業者名> 戸井田 坂田 東宮山 山崎 三田 31,020		品質確認 PL打痕検査(1-13) OK マーキング カセット巻き		
品質保証課	作業結果	廃棄数: 17,807 ケ 良品数: 385,850 ケ	作業時間: 125 H 集計月度(品証記入): 月度集計済		
	<受理> 357,830 画像投入力7=24 (4/18)				