
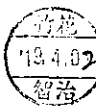

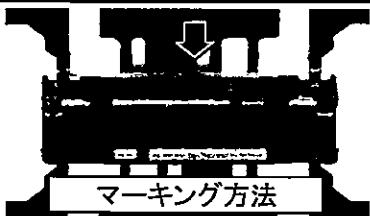
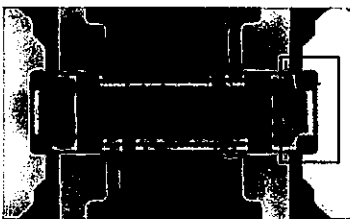
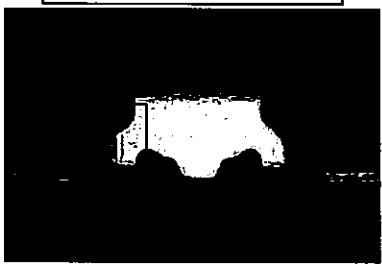


発行日： 2019/4/2

整理No. 6010080

特別作業記録

品質保証課

品質保証課	図 番	G-110276		承認	調査	担当
	品 名	APB-PAACB1-501E-DLF				
	数 量	47,580				
	ロットNo	190327-3-W-0003		実施期限 2019/4/16		
品質保証課	<不良内容> #Q ゲート側タブ長手削れ		<処置方法> 不具合品側面に マーキング			
	<手順> 成形品のため、手袋、マスク着用のこと。 右写真を参考に不具合品にマーキングしてください。 #Qcavに発生傾向あります。 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へ投入し、マーキング品をカットしてください 不明点あれば連絡願います。 ※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。				タブ長手削れ写真 	
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>					