

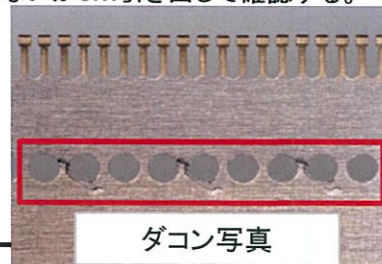
発行日： 4月15日

整理No. 6010127/128

特別作業記録

品質保証課

品質保証課	図 番	G-110875	承認	調査	担当																								
	品 名	BB35AA-PAA3E-100E/101E-DLF	佐竹 19.4.16 由浩	竹花 19.4.15 智治	松木 19.4.15 達也																								
	数 量	8,220,000																											
	ロットNo	19.04.02.1.A.0001-0003.A/B																											
			実施期限 2019/4/23																										
品質保証課	<不良内容> B側パイロット穴付近ダコン		<処置方法> ダコン発生範囲確認及びダコン箇所除去																										
			<table border="1"> <thead> <tr> <th>プレスロット</th> <th>めっきロット</th> <th>数量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>19.04.02.1.A.0001A</td> <td>S1904105001A</td> <td>1,310,000</td> </tr> <tr> <td>19.04.02.1.A.0002A</td> <td>S1904105002A</td> <td>1,410,000</td> </tr> <tr> <td>19.04.02.1.A.0003A</td> <td>S1904105003A</td> <td>1,390,000</td> </tr> <tr> <td>19.04.02.1.A.0001B</td> <td>S1904105009A</td> <td>1,310,000</td> </tr> <tr> <td>19.04.02.1.A.0002B</td> <td>S1904105010A</td> <td>1,410,000</td> </tr> <tr> <td>19.04.02.1.A.0003B</td> <td>S1904105011A</td> <td>1,390,000</td> </tr> <tr> <td>合計</td> <td></td> <td>8,220,000</td> </tr> </tbody> </table>			プレスロット	めっきロット	数量	19.04.02.1.A.0001A	S1904105001A	1,310,000	19.04.02.1.A.0002A	S1904105002A	1,410,000	19.04.02.1.A.0003A	S1904105003A	1,390,000	19.04.02.1.A.0001B	S1904105009A	1,310,000	19.04.02.1.A.0002B	S1904105010A	1,410,000	19.04.02.1.A.0003B	S1904105011A	1,390,000	合計		8,220,000
	プレスロット	めっきロット	数量																										
	19.04.02.1.A.0001A	S1904105001A	1,310,000																										
	19.04.02.1.A.0002A	S1904105002A	1,410,000																										
	19.04.02.1.A.0003A	S1904105003A	1,390,000																										
	19.04.02.1.A.0001B	S1904105009A	1,310,000																										
	19.04.02.1.A.0002B	S1904105010A	1,410,000																										
	19.04.02.1.A.0003B	S1904105011A	1,390,000																										
	合計		8,220,000																										
<手順> ※めっき後品のため、手袋着用のこと																													
1.19.04.02.1.A.0003.Bの分割リールのうち、1/2リールの巻き返しを行う。																													
2.外周からダコンがなくなるまで確認し、その後ダコンの発生がないか続けて3m確認する。 ダコン箇所は廃棄し、ダコンを再び発見した場合は継続して上記を繰り返す。その後巻き返しを実施。																													
3.1B、2Bのリールも同様にダコンの有無を外周側3mずつ引き出して確認し、ダコン箇所は除去。																													
4.19.04.02.1.A.0003.Bの分割リールのうち、2/2リールの外周側をダコンがないか3m引き出して確認する。																													
5.廃棄したピン数を確認し、現品票の数量を修正する ※確認時、変形の疑いのある箇所はリールに戻さず除去すること																													
6.A側の現品票の数量をB側と同じ数量になるように修正する																													
7.廃棄数量と良品数量を作業結果欄に記入する 不明点があればお問い合わせください。																													
実施部門	<作業日> 19年 4月17日 ~ 19年 4月17日		<備考> 19.04.02.1.A. 3-②の分割のリール(B側)を巻き返し最後の20cm程の2-3にダコンあったのでその部分除去して3m確認した。 他のリールは外周3m確認して問題なかったもので巻き戻す。 ※内品です。																										
	<作業者名> 小山仁聡																												
	作業結果	廃棄数： 各 9,000,000 9,000ヶ 良品数： 8,202,000 (各4,101,000)ヶ	作業時間： 2 H 集計月度(品証記入)： 月度 集計済																										
品質保証課	<受理>																												



ダコン写真