

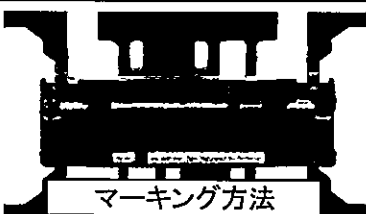


発行日： 2019/4/12

整理No. 6010112

## 特別作業記録

## 品質保証課




品質保証課	図 番	G-111165		承認	調 査	担 当
	品 名	APB3-PAAFA1-501E-DLF				
	数 量	102,420				
	ロットNo	190312-2A-01-02.04		実施期限 2019/4/26		
品質保証課	<不良内容> めっきエリア不具合		<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。 実装面側に金めっきエリアが少ない部分が発生しているリールです。 各リールを確認しNG品のマーキングし、その個数を教えてください。 ・別紙①の特採ラインにて区別してマーキングしてください。 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。					
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>					

発行日： 2019/4/12

整理No. 6010110②

## 特別作業記録

## 品質保証課

品質保証課	図 番	G-111165		承認	調査	担当
	品 名	APB3-PAAFA1-501E-DLF				
	数 量	254,340				
	ロットNo	190318-1-C-01、190321-1-C-01.06、 190325-1-C-03 (190318-1-C-01は不良率を確認済みの為、他優先)		実施期限 2019/4/26		
品質保証課	<不良内容> めっきエリア不具合		<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。 突装面側に金めっきエリアが少ない部分が発生しているリールです。 各リールを確認しNG品のマーキングし、その個数を教えてください。 ・別紙①の特採ラインにて区別してマーキングしてください。 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 また対象リールのNGレベルのサンプルの中で最も金エリアが少ないものを1サンプルのみNG箇所をセンターに 合計1.5m分(75cm+NG+75cm)カットして送付してください。 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。					
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>					