発行日:

2019/4/12

整理No.

6010112

特別作業記録

品質保証課

	図	番	G-111165		承認	調査	担当		
	皅	名	APB3-PAAFA1-501E-DLF	(B)					
	数	量	102,420	(19.4.12)		19.4.12			
	ロッ	l-No		裕規		達也			
			190312-2A-01-02.04		実施期限				
					2019/4/26				
	<不	良内	容>	<処置方法>	7 7 7 F				
П	めっき	エリア	不具合	不具合品 <u>側面</u> に					
E				マーキング	C 1985.				
₹						The same of the sa			
묘					Ţ.	アーキング方	法		

<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。

証課

※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。

	く作業日	>				<備考>		
品質技術課、生産課	셬		日~	年	月	B		
	<作業者	名>						
	作業結果	廃棄数	:			ケ	作業時間 :	Н
	IF X THAX	良品数	:			ケ	集計月度(品証記入):	月度 集計済
品質保	<受理>			.,				

(株)鈴木

Rev: A

SQM-20020-1

発行日:

2019/4/12

整理No.

6010110(2)

特別作業記録

品質保証課 G-111165 図 番 承認 査 担 当 APB3-PAAFA1-501E-DLF 名 数 물 254,340 19, 4, 12 19.4.12 裕規 ロットNo 190318-1-C-01、190321-1-C-01.06、 実施期限 190325-1-C-03 2019/4/26 (190318-1-C-01は不良率を確認済みの為、他優先) <不良内容> く処置方法> めっきエリア不具合 不具合品側面に マーキング <u>ー</u> キング方法

<手順>

品

質

保

質保証課

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

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。

	<作業日	>					<備考>	
묎	4	月	日 ~	年	月	日		
品質技術課、生産課	<作業者名>							
課	作業結果	廃棄数	:			ケ	作業時間 :	Н
	TFX-FIIA	良品数	:			ケ	集計月度(品証記入):	月度 集計済
	<受理>							

(株) 鈴木

Rev: A

SQM-20020-1