06 設備点検と工程記録用紙

FL-REC-01 空欄様式 | Rev.0 | 対象 FL-01

日付：_____ 製造ロット：_____ 記入者：_____

部品ロット対応表：P01____ P02____ P03____ P04____ P05____ P06____

P07____ P08____ P09____ P10____ P11____ P12____

受入記録 部品ロットごとに複写

部品／ロット	納入数／照合	外観等 n／不良数	判定／検査員

不合格時の保留範囲・異常記録番号：_____

設備と測定装置の確認

時刻／契機	確認項目	実測・結果	判定／署名
	こて先温度 340〜360 ℃		
	トルク 3 回 各 0.18〜0.22 N·m		
	治具・ビット・ゲージ損傷なし		
	校正・検証期限内		
	電源 2.95〜3.05 V		
	照度距離 0.49〜0.51 m		
	背景 1 lx 以下／基準灯 150〜170 lx		

工程内確認 製品または管理時点ごとに複写

時刻：_____ 製品連番：_____ 加熱時間 6 点：____／____／____／____／____／____ 秒

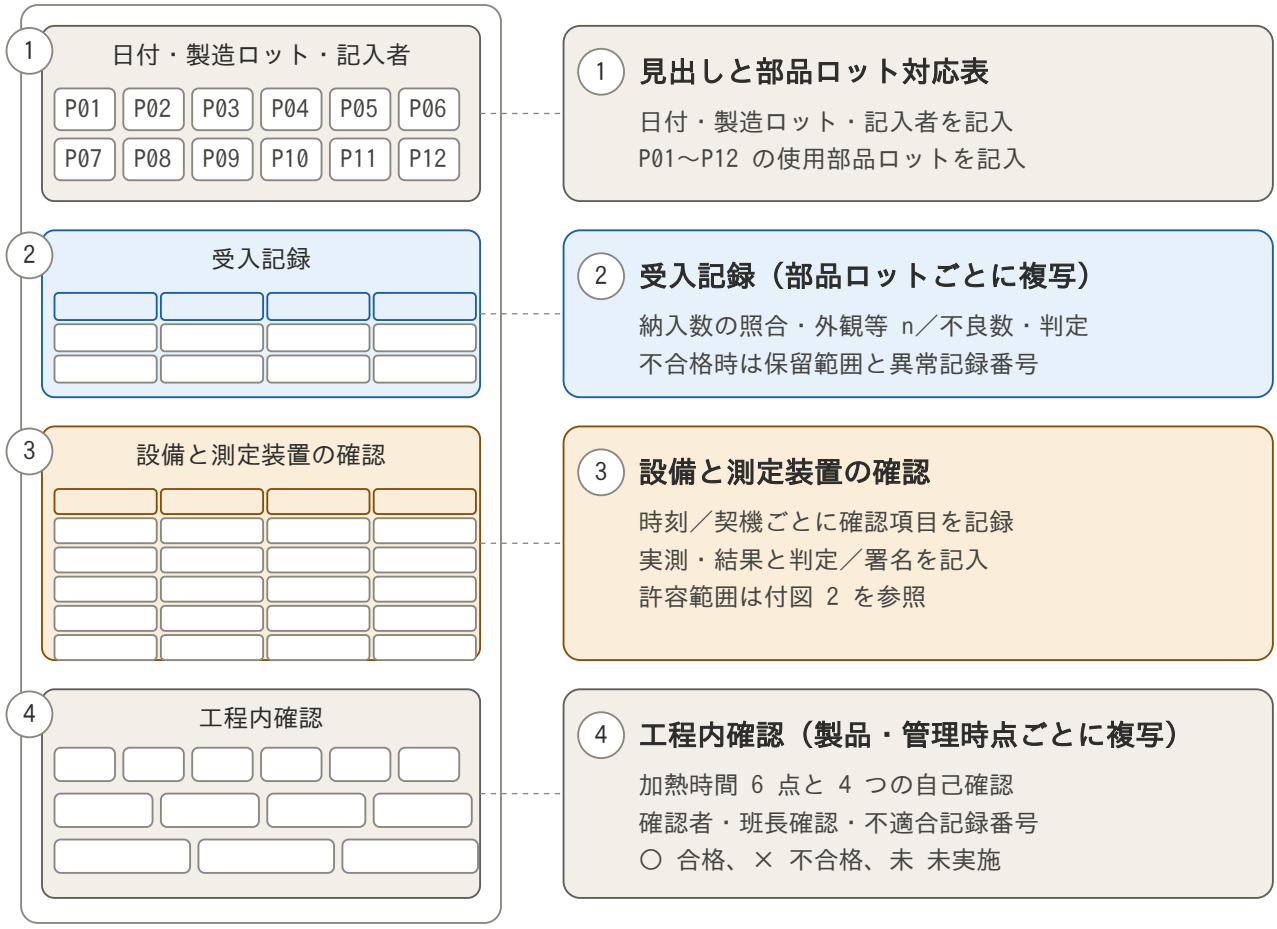
接点・接続：____ 接合 6 点：____ レンズ・配線：____ 締結・隙間：____

確認者：_____ 班長確認：_____ 不適合・処置記録番号：_____

加熱時間の実測は WI 第 1 節の頻度で記録。工程内の自己確認は製品ごとに合否を残します。合格は○、不合格は×、未実施は未と記載し、空欄を合格扱いしません。

付図 1　記録用紙（FL-REC-01）の見方

FL-REC-01 付図 | Rev.0 | 対象 FL-01

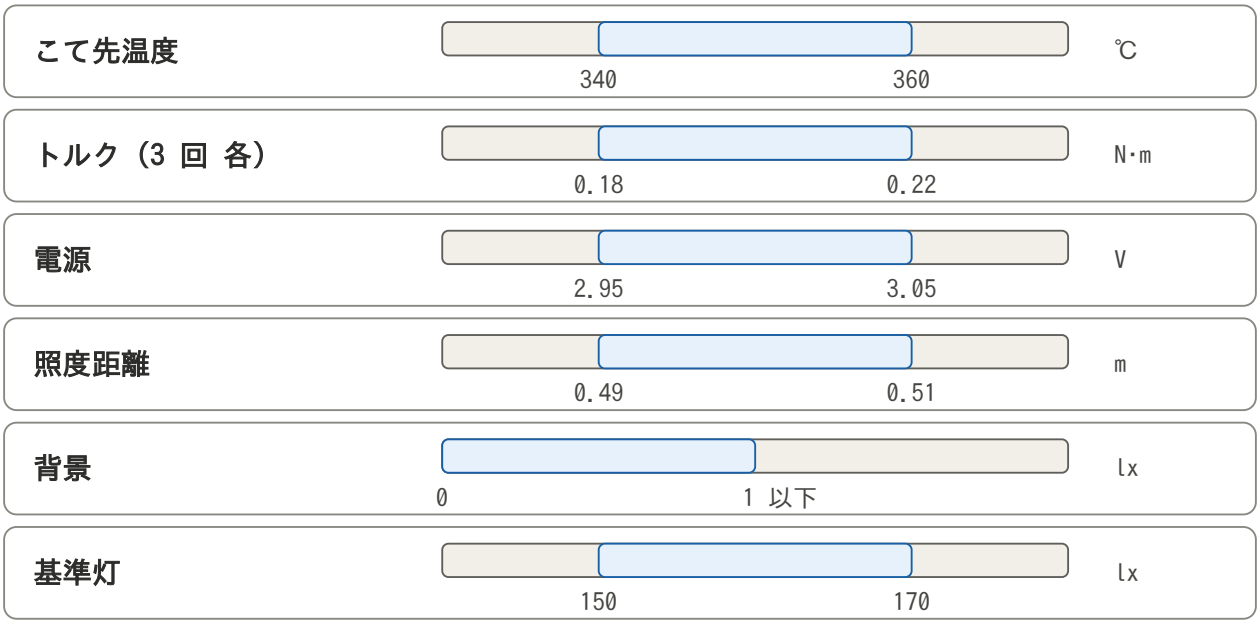


注記：AI が作成した概略図です。様式の項目・範囲は資料の記載どおりです。縮尺なし。

付図 2　許容範囲・工程内確認・記入ルール

FL-REC-01 付図 | Rev.0 | 対象 FL-01

設備・測定装置の許容範囲



✓ 治具・ビット・ゲージ損傷なし

✓ 校正・検証期限内

工程内確認の構成（製品または管理時点ごとに複写）

加熱 1 点目 ____ 秒	加熱 2 点目 ____ 秒	加熱 3 点目 ____ 秒	加熱 4 点目 ____ 秒	加熱 5 点目 ____ 秒	加熱 6 点目 ____ 秒

接点・接続	接合 6 点	レンズ・配線	締結・隙間
○ ／ × ／ 未	○ ／ × ／ 未	○ ／ × ／ 未	○ ／ × ／ 未

確認者　　班長確認　　不適合・処置記録番号

記入ルール

○　合格　　×　不合格　　未　未実施

空欄を合格扱いしない
（未実施は「未」と記入）

注記：AI が作成した概略図です。様式の項目・範囲は資料の記載どおりです。縮尺なし。
加熱時間の実測は WI 第 1 節の頻度で記録します（資料の記載）。

06 完成品検査と異常記録用紙

FL-REC-02 および FL-REC-03 空欄様式 | Rev.0 | 対象 FL-01

FL-REC-02 完成品検査

日付：_____ ロット：_____ 検査員：_____ 電源電圧：_____ V

検査装置始業確認 REC-01 の参照：_____ 本紙は必要数複写してください。

連番	動作 3 回／10 秒	電流 mA	照度 lx	外観／蓋	電池除去／梱包	判定

投入数：____ 合格数：____ 保留数：____ 廃棄数：____ 梱包数：____

手直し品は初回結果を残し、再検査結果と REC-03 番号を別行で追記。

品質責任者 出荷承認署名：_____ 日時：_____

FL-REC-03 異常処置記録

項目	記入欄
発見情報	日付・時刻：　　工程：　　発見者：
対象と事実	製品ロット・連番：　　不良内容・実測値：
影響範囲	最後の正常確認時刻：　　対象数量： 仕掛・完成・出荷済み：
封じ込め	停止時刻：　　隔離場所：　　報告先：
原因の確認	確定事実： 仮説・追加調査：
復旧と製品処置	復旧内容：　　再検査・手直し・廃棄数量：
再開と承認	条件確認：　　連続 5 台結果： 工程再開承認者・日時： 出荷再開承認者・日時：
再発防止	改訂する文書・版：　　教育実施日： 次の 3 ロット確認結果・確認者：

付図 3　完成品検査記録（FL-REC-02）の見方

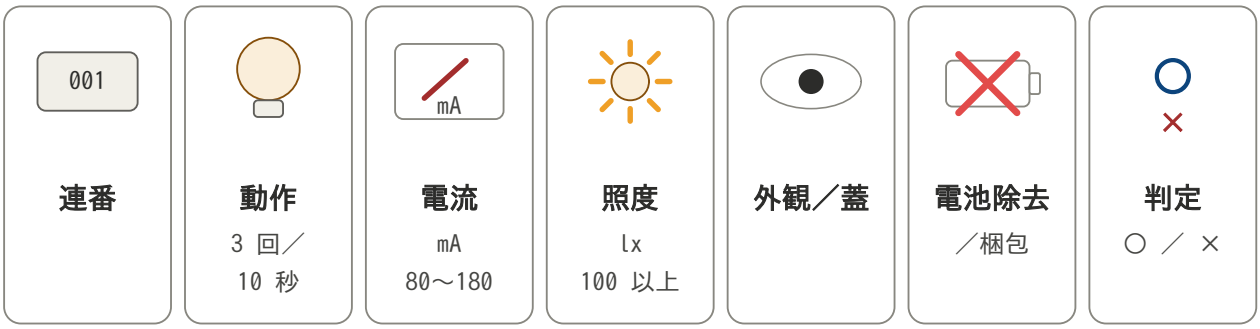
FL-REC-02 付図 | Rev.0 | 対象 FL-01

FL-REC-02　検査の見出し

日付	ロット	検査員	電源電圧（V）

検査装置始業確認：REC-01 の参照を記入

検査結果の記入欄（連番ごとに 1 行）



ロット末の集計

投入数	合格数	保留数	廃棄数	梱包数
＿＿＿	＿＿＿	＿＿＿	＿＿＿	＿＿＿

手直し品の記録

1 行目：初回結果（不合格）を残す

↓

2 行目：再検査結果と REC-03 番号を別行に追記

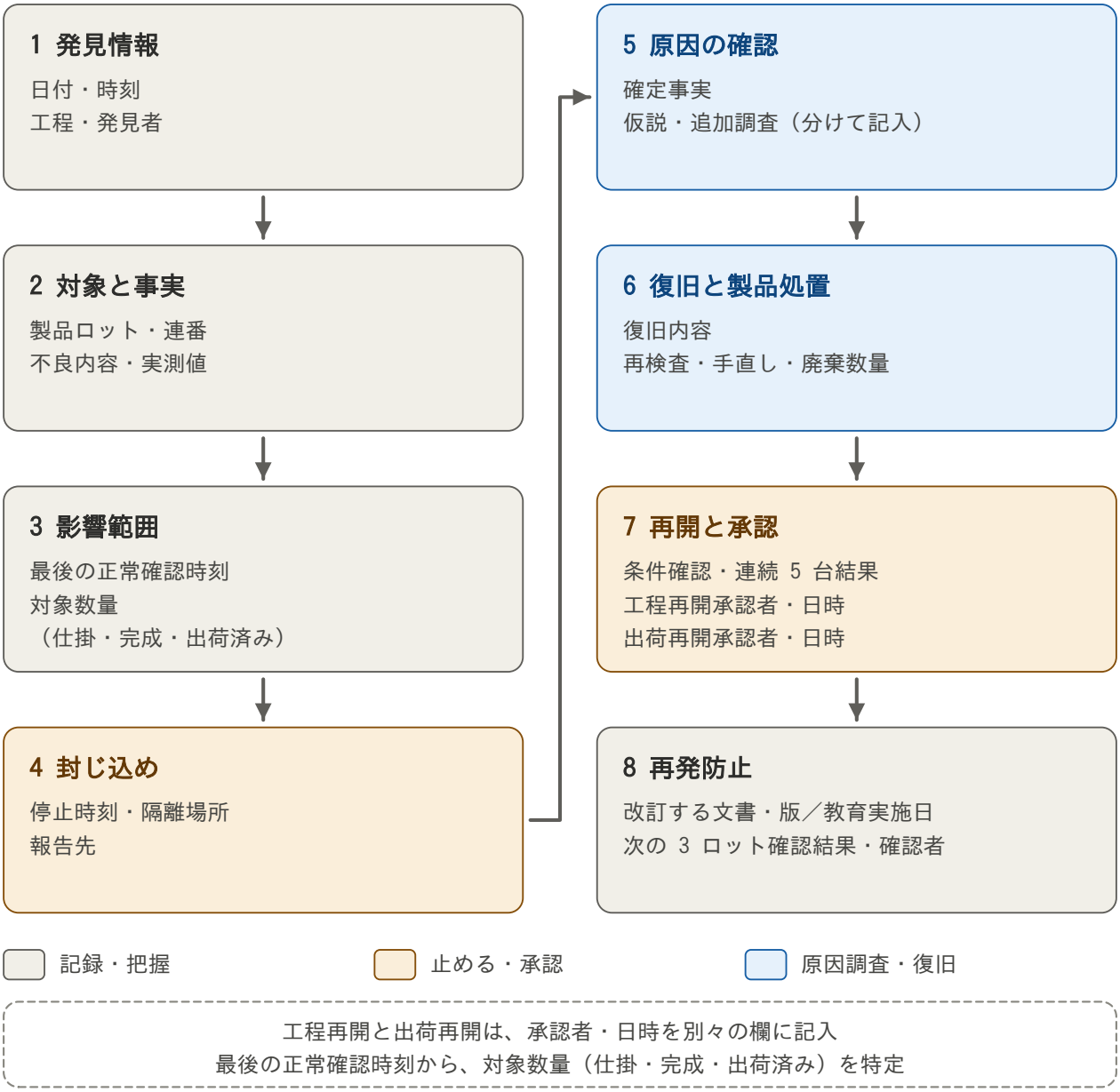
品質責任者　出荷承認

署名・日時を記入

注記：AI が作成した概略図です。様式の項目・範囲は資料の記載どおりです。縮尺なし。
電流・照度の基準値は FL-SPEC-01 第 1 節より転記（REC-02 の用紙には基準値の記載なし）。

付図 4　異常処置記録（FL-REC-03）の流れ

FL-REC-03 付図 | Rev.0 | 対象 FL-01



注記：AI が作成した概略図です。様式の項目・範囲は資料の記載どおりです。縮尺なし。
FL-ABN-01 の処置詳細は未提示のため、記入の順序は様式の項目順を図にしたものです。