

当社IDラベルの見方/書き方

1段目
(製造コード)



2段目
(交換部材の名称)



3段目
(部材交換の有無)



| | | | | | |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| ☆ | | | | | |
| D | WB | DB | S | PC | |
| <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

記入例

(例)

作業コードが123番で製造日が2007年2月23日で
当日生産数5台目で再生回数が4回で、交換部材が
ワイパーブレードとピーシーローラーを交換した場合

1段目



2段目



3段目



| | | | | | |
|--------------------------|-------------------------------------|--------------------------|--------------------------|-------------------------------------|--------------------------|
| ☆ 1237223054 | | | | | |
| D | WB | DB | S | PC | |
| <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑

| | | | | | | |
|---------|---|---|---|---|---|---|
| 交換部材名前用 | ① | ② | ③ | ④ | ⑤ | ⑥ |
|---------|---|---|---|---|---|---|

1段目 製造コードの読み方 (10桁コード)

- ① はじめの3桁目までが作業コード
- ② 4桁目が西暦年の下1桁 例:2007年の場合 7を記入
- ③ 5桁目が製造月で(1桁)10月から12月までは2桁の為アルファベット表示で記入
10月 X (エックス) 11月 Y (ワイ) 12月 Z (ゼット)
- ④ 8桁目と9桁目は当日生産数の連続番号
- ⑤ 10桁目は再生回数

2009年9月1日より変更点 他社品との識別とクレーム率の判断データどりの為

10桁目 記入方法変更

| 再生回数 | 他社品の場合 | 変更前 | 変更後 |
|------|------------------|-----|-----|
| * | 再生回数の経緯が不明の品の記入 | 2 | A |
| | 上記が回収されて再度生産する場合 | 3 | B |
| | 上記が回収されて再度生産する場合 | 4 | C |
| | 上記が回収されて再度生産する場合 | 5 | D |
| * | 再生回数が判断可能な品の記入 | | |
| | (例) 他社で1回再生している品 | 2 | A |
| | (例) 他社で2回再生している品 | 3 | B |
| | (例) 他社で3回再生している品 | 4 | C |
| | (例) 他社で4回再生している品 | 5 | D |

2段目 交換部材の名前

- ① D 感光ドラム
- ② WB ワイパーブレード (クリーニングブレード)
- ③ DB ドクターブレード
- ④ S スリーブ
- ⑤ PC ピーシーローラー
- ⑥ 無記入枠 (その他部材用)

3段目 部材交換の有無

- ① 今回、交換した部材に対し、レ点でチェックする
- ② 予備枠(右端1箇所)交換部材、以外でその他部材用