

プラスチックミニGW先端加工作業記録書
Ghi chép thao tác gia công đầu mút dây dẫn mini plastic

確認者
Người xác nhận

--	--

確認理由Lý do kiểm tra:

I-ロット開始時、品種切替後の確認 Đầu lô, khi thay đổi chủng loại

II- 設備起動開始時・設備運転終了前の確認 Kiểm tra khi khởi động, kết thúc vận hành

III- 設備再度立ち上後の確認 Sau khi khởi động lại thiết bị

IV: ガラス管交換後 Sau khi thay thế ống thủy tinh

VI: 其の他 Khác

先端加工- 加工前の部材検査 Gia công đầu mút - Kiểm tra nguyên vật liệu trước gia công

品名コード Mã code chủng loại		製造ロット Số lô chế tạo		パッチネ Mè sô		生産数量 Số lượng sản xuất (本 sp)		不適合品総数 Tổng hàng không phù hợp (本 sp)		次工程渡し総数 (適合品) Tổng số lượng hàng chuyển công đoạn sau (hang phù hợp) (本 sp)			
RF50MA3545Y		QUANTEST		1		800		10		790			
作業時間・日、担当者 Giờ, Ngày/ tháng thao tác , Người thao tác	限度見本管理番 号 Mã quản lý mẫu giới hạn	【シックネスゲージ】識別ナンバー Mã quản lý thickness gauge	ミニGW本体の外径 (1本確認) Đường kính ngoài thân dây dẫn (1 dây) (mm)	投入数 Số lượng sử dụng 本/sp	不適合品数 Số lượng hàng không phù hợp 本/sp	部材起因不適合 Nguyên vật liệu không phù hợp	その他 Khác	不適合品数 Số lượng hàng không phù hợp 本/sp	適合品数 Số lượng hàng phù hợp 本/sp	残留確認 Xác nhận tồn lưu	備考 Ghi chú		
15/12/2025 13:18:43 249170 Nam;	NA	PR-IK-807	0.86	OK	800	1	2	4	3 Lỗi	10	790	OK	Mất điện

先端加工: 設備稼働条件 Gia công đầu mút: Điều kiện hoạt động thiết bị

確認理 由 Lý do kiểm tra	作業時間・日、担当 者 Giờ, Ngày/ tháng thao tác , Người thao tác	号機 Số máy	温度 Nhiệt độ (°C)	冷却時間 Thời gian lâm mát (s)	圧力 Áp suất (Mpa)	設備条件確認結果 Kết quả xác nhận điều kiện máy	備考 Ghi chú	ガラス管選択 Gia công đầu mút: Chọn ống thủy tinh													
								確認理 由 Lý do kiểm tra	シックネスゲージ Mã quản lý thickness gauge	ミニGW先端外径 (5本確認) Đường kính đầu mút (xác nhận 5 sp) (mm)				平均値 Giá trị trung binh (mm)	使用ガラス管サイズ Size ống thủy tinh (mm) - kí hiệu ống thủy tinh sử dụng	ガラス管の管理番号 Mã quản lý ống thủy tinh	ガラス管使用前確認 (ダブルチェック) Xác nhận khuôn trước khi sử dụng (Xác nhận 2 lần)				
								Lần 1 1回目	Lần 2 2回目												
N/A	15/12/2025 13:25:13 249170 Nam;	V1	350	1	0.45	OK	Đào tạo người mới	1 Đầu lô NA	PR-IK-807	0.74	0.76	0.73	0.78	0.75	0.75	0.78-6 0.79-7	35-01	OK	249170 Nam;	OK	249170 Nam;

先端加工: 生産結果 Gia công đầu mút: Kết quả sản xuất

品名コード Mã code chủng loại		製造ロット Số lô chế tạo		パッチネ Mè sô		生産数量 Số lượng sản xuất (本 sp)		不適合品総数 Tổng hàng không phù hợp (本 sp)		次工程渡し総数 (適合品) Tổng số lượng hàng chuyển công đoạn sau (hang phù hợp) (本 sp)	
RF50MA3545Y		QUANTEST		1		790		57		733	

作業時間・日、担当者
Giờ, Ngày/ tháng
thao tác , Người thao
tác

作業時間・日、担当者 Giờ, Ngày/ tháng thao tác , Người thao tác		号機 Số máy		投入数 Số lượng công 本sp		加工時の不適合 Sản phẩm không phù hợp khi gia công								不適合品数 Số lượng hàng không phù hợp 本sp		適合品数 Số lượng hàng phù hợp 本sp		残留確認 Xác nhận tồn lưu		備考 Ghi chú	
作業台No Số bàn thao tác		治具先端の サイズ Kích cỡ đầu mút jig		凸検査用治具の管理 番号 Mã jig kiểm tra lòi		治具検査用ピングゲージ Pingauge kiểm tra jig		検査用治具確認 Xác nhận jig		投入数 Số lượng sử dụng 本sp		凸検査にての不適合項目 Hang mục không phù hợp khi kiểm tra lòi (本/sp)		不適合品数 Số lượng hàng không phù hợp (本sp)		適合品数 Số lượng hàng phù hợp (本sp)		残留確認結果 Kết quả xác nhận tồn lưu		備考 Ghi chú	
15/12/2025 13:49:08 249170 Nam;	Bàn số 2	K	IK-MN-KTL-2	PR-IK-1018	0.90	OK	OK	733	3	4	2	Biến dạng	10	57	733	OK	Thay đổi hạn dung mới	NA	NA	NA	

全数検査: ミニGW外観検査 Kiểm tra toàn bộ: Kiểm tra ngoại quan dây dẫn mini

品名コード Mã code chủng loại		製造ロット Số lô chế tạo		パッチネ Mè sô		生産数量 Số lượng sản xuất (本 sp)		不適合品総数 Tổng hàng không phù hợp (本 sp)		次工程渡し総数 (適合品) Tổng số lượng hàng chuyển công đoạn sau (hang phù hợp) (本 sp)	
RF50MA3545Y		QUANTEST		1		723		111		612	

作業時間・日、担当者
Giờ, Ngày/ tháng
thao tác , Người thao
tác

作業台No Số bàn thao tác	全長確認 (3本/パッチ) Chiều dài (3sp/mé)								先端形状 Hinh dạng đầu mút				Số lượng sử dụng 本sp	Mã quản lý mẫu giới hạn 限度見本管理番号	備考 Ghi chú			
	スケールの管理番号 Mã bảng tiêu chuẩn	全長 Chiều dài (mm)			確認結果 Kết quả xác nhận		先端形状 Hình dạng đầu mút	限度見本管理番号 Mã quản lý mẫu giới hạn	製品確認結果 Kết quả xác nhận	Số lượng công đoạn 本sp	Mã quản lý mẫu giới hạn 限度見本管理番号	備考 Ghi chú						