

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: その他 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No Mã số	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 (hàng 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	部材起因不適合 Nguyên vật liệu không phù hợp				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
						曲がり Cong	折れ Gãy, gấp	落下 Rơi	その他 Khác				
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 (℃)	冷却時間 Thời gian làm 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	シクネスゲージ管理番号 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 bình (mm)	使用ガラス管サイズ (mm)-ガラス管の記号 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	I 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No Mã số	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 (hàng 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	号機 Số máy	投入数 Số lượng gia 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		
			素線見え Hở lõi kim loại	凸 Lồi	穴・凹 Lỗ, lõm	先端亀裂・割れ Nứt, vỡ đầu mút	先端膨らみ Phồng đầu mút	付着異物、汚れ Dị vật bám dính, bẩn	成形異物 Dị vật đúc	加工不足 Gia công chưa đủ	平 Phẳng	ダンゴ Mang cá	落下 Rơi	その他 Khác				
15/12/2025 13:49:08 249170 Nam;	V6	790	2	1	3	5	4	6	8	7	0	2	9	10 cháy nhựa	57	733	OK	Thay đổi hạn dụng mới

全数検査: ミニGW 凸検査 Kiểm tra toàn bộ: Kiểm tra lõi dây dẫn mini

作業時間・日、担当者 Giờ, Ngày/ tháng thao tác , Người thao tác	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 lõi	治具検査用ピンゲージ Pinnage 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 Hàng mục không phù hợp khi kiểm tra lõi (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
				管理番号 Mã	サイズ Kích cỡ	先端サイズ Kích cỡ đầu mút	先端状態 Trạng thái đầu mút		本体凸 Lỗi thân	後端膨らみ Phồng đuôi mút	落下 Rơi	その他 Khác				
15/12/2025 13:51:01 249170 Nam;	Bàn số 2	K	IK-MN-KTL-2	PR-IK-1018	0.90	OK	OK	733	3	4	2	1 Biến dạng	10	723	OK	Mất điện

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No Mã số	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 (hàng 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/パチ) Chiều dài (3sp/m)					先端形状 Hình dạng đầu mút					投入数 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 quản lý thước đo	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													
15/12/2025 13:55:16	Bàn số 1	PR-IK-799	450/	451.5/	450.5	OK	A	HMGH(HD)V017	OK	723	NA	Đa năng										
	全数検査位置にての不適合項目 Hàng mục không phù hợp khi kiểm tra toàn bộ (本/sp)											不適合品の本数 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 tableCell198						
	きょう雑物測定図の管理番号 Mã bảng tiêu chuẩn dị vật	本体凸 Lồi thân	本体凹 Lõm thân	曲がり Cong	キズ Xước	ねじれ Lõm xoắn	折れ Gãy gấp	基準外 全長 Chiều dài ngoài tiêu chuẩn	素線見え Hở lõi kim loại	先端膨らみ Phồng đầu mút	後端膨らみ Phồng đuôi mút	後端部樹脂 欠け Thiếu nhựa phần đuôi	先端凸 Lồi đầu mút	先端凹 Lõm đầu mút	加工不足 Gia công không đủ	付着異物、汚れ Dị vật bám dính, bẩn	成形異物 Dị vật đúc	落下 Rơi	その他 Khác			
	249170 Nam;	04	2	1	3	5	4	6	2	1	5	7	8	10	14	9	11	12	4	7 Kéo sợi	111	612

シリコン処理 Xử lý silicon

品名コード Mã code chủng loại	製造ロット Số lô chế tạo	パッチNo Mã số	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 (hàng phù hợp) (本sp)
RF50MA3545Y	QUANTEST	1	612	15	597

確認理由 Lý do kiểm tra	作業時間・日、担当者 Giờ, Ngày/ tháng thao tác , Người thao tác	Số máy 号機	エア-圧力 (作業前確認) Áp lực thổi khí (Xác nhận trước khi thao tác) (0.3~0.4 Mpa)	投入数 Số lượng sử dụng (本 sp)	不適合品 Hàng không phù hợp (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	工程検査用サンプリング Số lượng mẫu dùng cho kiểm tra công đoạn (本sp)	備考 Ghi chú
					落下 Rơi	その他 Khác					
N/A	15/12/2025 14:01:58 249170 Nam;	1	0.3	612	6	9 Mất điện	15	597	OK		NA

次工程前に不適合品数確認／廃棄 Xác nhận hàng không phù hợp trước khi chuyển sang công đoạn sau/ Hủy					
工程検査サンプリング品の差し戻し数 Số lượng mẫu kiểm tra công đoạn trả lại (本 sp)	次工程渡し数 (適合品数) Số lượng hàng chuyển sang công đoạn sau (hàng phù hợp) (本 sp)	確認／廃棄日、月・担当 Ngày/tháng xác nhận - hủy/ Người xác nhận - hủy	不適合品数 Số lượng hàng không phù hợp (本sp)	廃棄 Hủy	備考 Ghi chú
	592	249170 Nam; 15/12/2025 15:15:54	203	Hủy	Đào tạo đa năng

確認者 Người xác nhận

ミニGW本体の外径
Tiêu chuẩn đường kính ngoài thân dây dẫn mini

ミニGW先端加工機の稼働条件
Điều kiện máy gia công dây dẫn mini

作業時間・日、担当者 Giờ, Ngày/ tháng thao tác , Người thao tác	離型剤 (1233Z/IPA 80:20 % v/v) / NCT911 98.0:2.0% v/v溶液のロット Lô dung môi (1233Z/IPA 80:20 % v/v) / NCT911 98.0:2.0%v/v	調剤溶液の使用期限 Hạn sử dụng dung môi	確認結果 Kết quả xác nhận
N/A	N/A	N/A	N/A

凸検査用治具の確認基準
Tiêu chuẩn jig kiểm tra lõi dây dẫn mini