## ダイレーター先端加工作業記録書(兼)品質保証書 Bản đảm bảo chất lượng sản phẩm (kiêm) ghi chép thao tác gia công que nong

II- 設備起動開始時・設備運転終了前の確認Kiểm tra khi khởi động máy và trước khi kết thúc vận hành VI: 溶剤交換後の確認 Kiểm tra khi thay thế dung môi VII: その他Khác I- ロット開始時、品種切替後の確認 Đầu lô, khi thay đổi chủng loại III: 設備再度立上後 の確認Sau khi khởi động lại thiết bị 確認理由Lý do kiểm tra:

**承認者** Người phê duyệt 確認者 Người xác nhận

チューブ粗切り	Cắt thô ống

	呈名 ng đoạn	工程 = Mã côr	ュード ng đoạn			製造ロット Số lô chế tạo	バッチ№ Mẻ số	不適合品 Tổng hàng không p		Tổng s	次工程渡し糸 số lượng hàng chuyển côn	総数(適合品) ong đoạn sau (hàng phù hợp) (本sp)	
確認理由 Lý do kiểm	作業時間・ Giò, Ngày/		生産号機 Số máy sản	長尺チュー カッ Số lượng ố	ト数	「シックネスゲージ」識別ナンバ ー	ダイレーター長尺チュー ブの外径 <sub>,</sub>	【0.98mmピンゲージ】識別ナ ンバー	内径確認(4Fr&4K Đường kính trong(loại 4 Tiêu chuẩn 基準	Fr&4KFr)	カット状態 (10本確認)	カット長(3本確認) Chiều dài cắt (3 ống) (mm)	
tra	tác , Ngườ		xuất	dụng/Số ốn	ng cắt được sp)	Mã quản lý thickness gauge	Đường kính ngoài ống dài (mm)	Mã pingauge 0.98mm	4Fr: 不通過 Không xuyên 4KFr: 通過Xuyên		Trạng thái cắt (10 ống)	Thước sử dụng 使用スケール: PR-IK	
	:	,	V		/	PR-IK		PR-IK	□通過Xuyên		□OK □NG	/ /	
	/	,	V	/	/	FR-IR	□OK □NG	FR-IX	口不通過Không xuyên			□OK □NG	
投入数 Số lượng sử dụng							不適合品数	Số lượng hàng không phù hợp	(本 sp)			残留確認結果 Kết quả xác nhận tồn lưu	
				sg su dúng ≤ sp)	斜めカット Cắt vát	潰れ Bẹp	バリ Bavia	落下 Rơi	基準外長 Chiều dài ngoài tiêu	基準外長 Chiều dài ngoài tiêu chuần		□OK □NG	

不通過検査ピン ゲージPingauge 通過検査ピンゲージ Hạng mục kiểm tra Frサイズ 基準 検査項目 không xuyên Tiêu chuẩn Chủng loại (cm) Kích cỡ Fr Pingauge xuyên (mm) (mm) 長尺チューブの外径 Đường kính ngoài ống dài (mm)カット回数 Số lần cắt カット長 Chiều dài cắt (mm)

PR-IK-....

PR-IK-....

.....mm

.....mm

Kiểm tra ống sau cắt thô	粗きりカッ	ト後チュー	·ブの検査														
工程名 Tên công đoạn	,	コード ng đoạn	品名: Mã code d	コード chủng loại	製造口 Số lô chế		ドッチ№ Mẻ số	Tổng hà	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)						
作業台No. Bàn thao tác số		e số	ó		Kiểm tra xuyên qua 通す検査		 :検査			Kiểm tra ngoại quan bằng mắt 目視による外観検査						 查	
作業時間・日、担当者 Giờ, thao tác , Người thao		,	数(本) sử dụng ( sp)		ピンゲージ wge sử dụng	検査数 Số lượng kiểm tra (p	Kết qu	検査結果 nå kiểm tra (pcs) Số lượng NG NG 数	限度見本管理番号 Mã quản lý mẫu giới hạn	異物、汚れ Dị vật, bẩn	穴あき Lỗ thủng	成形異物 Dị vật đúc	曲がり Cong	凸凹不良 Lỗi lồi lõm		キズ Xước	その他 Khác

ハーブ打ち込みパートPhần dập chuôi

打ち込み圧力

Áp suất dập

カット刃昇降ロボシリンダ

ーのカット位置

Vị trí cắt robocylinder nâng hạ

dao cắt

備考Ghi chú: Hạng mục kiểm tra 検査項目 Tiêu chuẩn Frサイズ Kích cỡ Fr 通過検査ピンゲージ Pingauge xuyên (mm) 不通過検査ピンゲージ Pingauge không xuyên (mm)

検査数(本) Số lượng kiểm tra (pcs)

かしめピン挿入 Cắm chốt

	望名 ng đoạn	工程: Mã côn	コード ng đoạn		コード chủng loại	製造ロツ Số lô chế			チ№ ể số	Tổng hà	不適合品ing không p		∝ sp)	Tổng s		次工程渡し総数(適合品) àng chuyển công đoạn sau (hàng phù hợp) (本sp)			
確認理由L ý do kiểm tra	作業時間・日 Giờ, Ngày/ thá Người tl	ing thao tác,	生産号機 Số máy sản xuất	ンノ	ギス」識別ナ ベー ý thước kẹp	かしめピン挿入冶 Đường kính ngoài j		Xác nhận trại	挿入冶具の状態 ng thái jig cắm hốt	加熱部の Nhiệt độ bộ gia		Thời g	人時間 gian cắm (s)	チャックス ペーサー Miếng đệm cho vào bộ kẹp (Fr)	Áp suấ	ァク圧力 it kẹp ống Mpa)	トルク Momen xoắn (%)	設備確認結果 Kết quả xác nhận thiết bị	
	<b>:</b> ,	, /	V	PR-IK	·	①: ②: ③:		□ OK  □ OK  □ OK	□NG	①: ②: ③: ④:								□OK □NG	
確認理由 Lý do kiểm tra		、担当者 Giò tác , Người thao		生産号機 Số máy sản xuất	挿入状創 Trạng thái cắi	長(各かしめピン挿入》 n chốt (xác nhận 1 sản phá chốt) (Ghi OK/NC	ẩm đầu tiên của	a mỗi jig cắm Số lượng		投入数 rọng thao tác (本 sp)	挿入量不適合 Nông,sâu (độ sâu cắm không đạt)	Số lượng 潰れ Bẹp ống	不適合品数 hàng không phù 設備異常 Bất thường máy		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)	残留確認結果 Kết quả xác nhận tồn lưu	
		: ,	1	V	U1: □OK U2: □OK		U3: □OK U4: □OK											⊔UK	

基準	Tiêu chuẩn						
加熱部の温度 Nhiệt độ bộ gia nhiệt (°C)							
	基準						

残留確認結果

Kết quả xác nhận tồn lưu

 $\Box$ OK

 $\square$ NG

備考Ghi chú:

備考Ghi chú:

備考Ghi chú:

触手による外観検査 K iểm tra ngoại quan bằng

Khác

凸凹

Lồi lõm

ハブ打ち定寸カット Dập chuôi Cắt định mức

			品名コ Mã code cl			バッチ№ Mẻ số	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)			
確認理由L ý do kiểm tra	iểm Giờ, Ngày/ tháng thao tác . Người thao tác			生産号機 tác Số máy sản xuất			「ち込み圧力 o lực dập (Mpa)			打ち込み防止 cơ cấu phòng tránh dập chuôi 2 lần	打ち込み深さ測定器の精度確認 Xác nhận độ chính xác của thiết bị đo độ dập sâu (V7号機 Máy V7)	
		: , /		V			□OK □NG	□OK □NG		]OK □NG	□OK □NG	

		ục kiểm tra 荃項目	基準 Tiêu chuẩn
	打ち込み圧力	Áp lực dập (Mpa)	
備考Ghi chú:			

不適合品数 打ち込み 不適合品数 適合品数 Số lượng hàng không phù hợp (本/ sp) デブスゲージ/スケール 投入数 作業時間・日、担当者 生産号機 状態確認 Số lượng 残留確認結果 Số lượng Giờ, Ngày/ tháng thao Số máy sản xuất の識別ナンバー 打ち込み量 (mm) チューブカット寸法確認 Số lượng Lý do kiểm Xác nhận hàng phù hàng không Kết quả xác nhận tồn Xác nhận kích thước cắt (mm) thao tác Mã số quản lý depth Độ dập sâu 落下 tác, Người thao tác tình trạng phù hợp Bất thường (本/sp) gauge/thước vạch (本 sp) (本 sp) : , / PR-IK-....  $\Box$ OK  $\Box$ OK  $\Box$ NG  $\square NG$ PR-IK-....

Hạng mục kiểm tra 検査項目	基準 Tiêu chuẩn
チューブカット寸法確認 Xác nhận kích thước cắt (mm)	
打ち込み量 Độ dập sâu (mm)	

Hạng mục kiểm tra 検査項目

ダイレーター自動組立 Tự động lắp ráp que nong

作業時間・日、担当者

Giò, Ngày/ tháng thao tác,

Người thao tác

: , /

Số máy sản xuất

V.....

Lý do kiểm

工程名	工程コード	品名コード	製造ロット	バッチ№	不適合品総数	次工程渡し総数(適合品)
Tên công đoạn	Mã công đoạn	Mã code chủng loại	Số lô chế tạo	Mẻ số	Tổng hàng không phù hợp (本 sp)	Tổng số lượng hàng chuyển công đoạn sau (hàng phù hợp) (本sp)

挿入時間

Thời gian cắm

カシメピンパートPhần cắm chốt

Áp suất kẹp ống

(Mpa)

		Thời gian cắ
ダミー検査	査 Kiểm tra dummy	チューブチ
 カシメピン挿入状態 確認設備の活動 Hoạt động của thiết bị	打ち込み量測定設備の精度 確認	Aチューブ Vị trí ấn của
kiểm tra trạng thái cắm chốt	Độ chính xác của thiết bị đo độ dập sâu	Bチューブ Vị trí ấn của
		打ち込み圧 Áp suất dập
□ОК	□ОК	カット刃: Vị trí cắt r
□NG	□NG	
		備考Ghi c

備考Ghi chú:

Aヒーターの温度 Nhiệt độ bộ gia nhiệt A	
Bヒーターの温度 Nhiệt độ bộ gia nhiệt B	
挿入時間 Thời gian cắm	
チューブチャック圧力 Áp suất kẹp ống	
Aチューブかしめピン挿入ロボシリンダーの押し込み位置 Vị trí ấn của Robocylinder cắm ống vào chốt A	
Bチューブかしめピン挿入ロボシリンダーの押し込み位置 Vị trí ấn của Robocylinder cắm ống vào chốt B	
打ち込み圧力 Áp suất dập (MPa)	
カット刃昇降ロボシリンダーのカット位置 Vị trí cắt robocylinder nâng hạ dao cắt	

基準 Tiêu chuẩn

chú:  $\Box OK$  $\Box OK$ Số lượng hàng không phù hợp (本/ sp) 打ち込み量 投入数 不適合品数 適合品数 チューブカット寸法確認 残留確認結果 生産号機 作業時間・日、担当者 Giờ, Ngày/ tháng 確認理由 Độ dập sâu Số lượng スケールの識別ナンバー Số lượng 打ち込み状態確認 Số lượng hàng không Xác nhận kích thước Kết quả xác nhận Số máy sản カシメピン 挿入不適合 Xác nhận tình trạng dập Lý do kiểm thao tác , Người thao tác Mã số quản lý thước vạch 基準 Tiêu chuẩn: thao tác phù hợp hàng phù hợp 不適合 落下 その他 cắt (mm) tồn lưu Bất thường (本/sp) NG độ dập (本 sp) (本 sp)  $11.15 \sim 11.60 \text{ (mm)}$ Khác NG cắm chôt : , / Unit 1: Unit 1: □OK □NG Unit 1:  $\Box OK$ Unit 2: Unit 2: Unit 2: □OK □NG V..... PR-IK-.... Unit 3: □OK □NG Unit 3: Unit 3:  $\square NG$ 

Unit 4: □OK □NG

Aチューブかしめピン挿Bチューブかしめピン挿入入ロボシリンダーの押しロボシリンダーの押し込み

位置 Vị trí ấn của

Robocylinder cắm ống vào

chốt B (mm)

込み位置 Vị trí ấn của

Robocylinder cắm ống vào

chốt A (mm)

Hạng mục kiểm tra 検査項目	基準 Tiêu chuẩn
チューブカット寸法確認 Xác nhận kích thước cắt (mm)	
打ち込み量 Độ dập sâu (mm)	
備考Ghi chú:	

先端加工 Gia công đầu mút A - Đầu lot, đầu tuần 初ロット、初週 B- Rửa khuôn 金製洗浄 C-Khi thay đổi chủng loại 品種切り替え 金製交換理由Lý do thay khuôn:

Unit 4:

加熱部の温度

Nhiệt độ bộ gia nhiệt (°C)

Unit B

Unit A

かしめピン挿入冶具の状態 ┃打ち込みピンの状態

 $\Box OK$ 

 $\Box$ OK

 $\Box OK$ 

Chốt dập

 $\Box OK$ 

 $\Box$ OK

Xác nhận trạng thái jig cắm chốt

 $\Box OK$ 

 $\Box OK$ 

 $\Box$ OK

工程名	工程コード	品名コード	製造ロット	バッチ№	不適合品総数	次工程渡し総数(適合品)
Tên công đoạn	Mã công đoạn	Mã code chủng loại	Số lô chế tạo	Mẻ số	Tổng hàng không phù hợp (本 sp)	Tổng số lượng hàng chuyển công đoạn sau (hàng phù hợp) (本sp)

Unit 4:

確認理由L ý do kiểm tra	作業時間・日、担当者 Giờ, Ngày/ tháng thao tác , Người thao tác	生産号機 Số máy sản xuất	「シックネスゲージ/スケール 」ナンバー Mã quản lý thickness gauge/thước vạch	芯金先端外径 Đường kính ngoài đầu mút lõi kim loại (mm)	芯金有効長 hiệu của lõ	Chiều dài hữu Si kim loại (mm)	芯金の外観Ngoại quan lõi kim loại	発振時間 Thời gian phát chấn (s)	エアーブロー時間1 Thời gian thổi khí 1 (s)	エアーブロー時間2 Thời gian thổi khí 2 (s) tiến x	ンダーA前 間 Thời gian xylanh A (s) シリンダーB押 出圧力Áp suất đẩy xylanh B (Mpa)	コイル位置 Vị trí cuộn dây (mm)	マイクロメー Áp suất ターGiá trị Panme (mm) 一圧力(l	khí -ブロ	考Ghi chú:		
	: , /	V					□OK □NG										
確認理由L ý do kiểm tra	作業時間・日、担当者 Giò, Ngày/ tháng thao tác , Người thao tác xuất		ボージ/スケー バー thickness ớc vạch	l ('hiệu dài hữu hiệu của	1,52	発振時間 Thời gian phát chấn (s)	エアーブロー時間(加 工中) Thời gian vận hành thổi khí (đang gia công) (s)	エアーブロー時間(加工 後) Thời gian vận hành thổi khí (sau gia công) (s)	压力制御指令 Chỉ thị điều khiển áp lực (N)	Chỉ thị đk áp lực sau searc	制御中 カ チ値Giá trị ch lực điều n áp lực (N)	圧力制御過程中加圧の時間Thời gian gia áp trong quá trình điều khiển áp lực (ms)		置1	cha	周波 振出 金型冷却の エアー圧 Liất Áp suất thổi làm mát khuôn (Mpa)	備考Ghi chú:
	: , / V				□OK □NG												

	日、担当者 生産号機		06.0:4.0 % v/v 混合液   233Z/MDX 96.0:4.0 % v/v		は1233Z/IPA溶剤 33Z hoặc 1233Z/IPA	Số lượng lõi kim loại sử	·	ı dài hữu hiệu (Mỗi	ユニットごと芯金本数に応 bộ xác nhận số lượng sản phẩm	tương ứng với số l		Kiểm tra đường kính trong	đầu mút (Mỗi bộ xác nhận	と芯金本数に応じる品数確認) số lượng sản phẩm tương ứng với s Mã pingauge/kích cỡ	ố lõi kim loại sử dụng)
Lý do kiểm Giờ, Ngày/ th tra Người t	náng thao tác , Số máy sản thao tác xuất	ロットLô dung môi	使用期限 Han sử c	lụng ㅂットLô dung môi	使用期限 Hạn	dụng sử dụng 芯金本数	」識別ナン バー Mã thước vạch	加工 	後チューブ長 Chiều dài ớ U2	ông sau gia công (m	um) U3	Mã pingauge/kích cỡ pingauge ピンゲージの識別ナンバー/ サイズ	通過 Xuyên	pingauge ピンゲージの識別ナンバー/サイズ	不通過 Không xuyên
:	· ,		. , ,	□OK □NG	/ /	□OK □NG		/ /	/ /	/	/ / /	PR-IK		PR-IK	
	V		/ /	□OK □NG	/ /	□OK □NG	PR-IK	OK □NG	□OK	□NG	□OK □NG	mm	□OK □NG	mm	□OK □NG
/	<b>先端加</b>	L C状態(5本/ユニット)	投入数	限度見本管理番号			不適合品数 Số lượng h	àng không phù hợp	(本 sp)					Xác nhận khuôn	<u></u> 金型確認
		ang gia công (5pcs/unit)	Số lượng thao tá (本 sp)	Mã quản lý mẫu giới hạn	バリ Bavia	穴 カケ Thủng Sứt	画み、こう   汚れ	成形異物 Dị vật đúc X	傷 ザクツ エラ urớc Ngấn Mang cá	クラック Rạn ống	不適合品 Số lượng hàng không phù hợp	適合品 Số lượng hàng phù hợp (本/pcs)	残留確認結果 Kết quả xác nhận tồn lưu	確認理由	セット後確認 ận khi lắp vào sử dụng
	U1:	□OK □NG									(本/pcs)			Lý do kiểm tra U1	U2 U3
	U2:	□OK □NG			先端潰れ Dập đầu mút	罅、割れ Nút, võ Vàng cháy đầu mút	加工未完全 G/c chưa hoàn thiện Lồi	曲がり・変形 Cong, biến dạng K	a linh liện 設備異常 落下 BT máy Rơi	その他 Khác			□OK	考Ghi chú:	
	U3:	□OK □NG											□NG		
基準 Tiêu chuẩn				√∨ +⊏ π+ 88	'	<b>'</b>					, マイクロメータ Á	5.117			
号機 Kính ngoài okim loạ	外径 Đường 芯金有効長 đầu mút lõi hữu hiệu củ ại (mm) (n	* Chieu dai * 芯金の外観 a lõi kim loại mm)	Ngoại quan lõi kim loại			エアーブロー時間2 Thời gian thổi khí 2 (s)			ンダーB押出圧力Áp suất đẩy xylanh B (Mpa)	ロイル位置 Vị cuộn dây (mm)	Gri Giá trị Panme thổi	ap suất khí エアーブロー 王力(Mpa)			
												判御温和 九結			
号機 Máy Kính ngoài o kim loạ	dad mat for Indu med ed	を Chiều dài a lõi kim loại nm) 芯金の外観	Ngoại quan lõi kim loại	Thời gian phát Thời gi	一時間(加工中) an vận hành thổi khí g gia công) (s)	エアーブロー時間(加 工後) Thời gian vận hành	产力制御指令 Chỉ thị điều khiển áp	導通後の圧力制 Chỉ thị đk áp lực thông dẫn (N		độ search lực	gian gia áp trong giảm	điều khiển án	加熱位置1 Vị trí gia nhiệt 1 (mm)	ng suất phát chấn   Áp	型冷却の アー圧 suất thổi m mát
KIIII 10	gr (mmr) (n			Citali (S) (Gailg	gla cong) (s)	thổi khí (sau gia công) (s)	iúc (14)	thong dan (1	) dieu kilieli ap iţic (N)	(mm/s)	- ,	lực (ms) khí (mm)	(m		on (Mpa)
Tiêu chuẩn kiểm tra s	sản phẩm	Smalleri ( )	7 1/1 ~ 7			プランロ IV ナー・^	#		備考Ghi chú:						
製品検査基準 Chiều dài hữu hiệu	性 nn性 Cnu	ing loại (cm) Frサイン	ズ Kích cỡ Fr	通過検査ピンゲージ Pingauş	ge xuyên (mm)	不通過検査ピンク	ゲージPingauge không xuyd	en (mm)							
Dường kính trong đ 先端内径															
ダイレーター先端洗浄 工程名 Tên công đoạn	Rửa đầu mút que non 工程コード Mã công đoạn	B名コード Mã code chủng loại	製造ロット Số lô chế tạo	バッチ№ Mẻ số		不適合品総数 g không phù hợp (本	i≒ sp) Tổng s		是渡し総数(適合品) yển công đoạn sau (hàng pl	nù hợp) (本sp)					
0 1										17( 17					
確認理由 Lý do kiểm	作業時間・日、 Giờ, Ngày/ tháng thao tác		生産号機 Số máy sản xuất	1233Z/IPA ロット Lô 1233Z/IPA	投入数 Số lượng sử c	dụng g	適合品数 Số lượng hàng khố イレーター先端洗浄Rửa	ng phù hợp (本 sp) đầu mút que nong	Số lượng hàng không		phù hợp Kết quả xác nhận	備考Ghi chú:			
tra	, /	, reguot thao tae	V	L0 12332/II A	(本 sp)		落下Rơi	その他 Khá	g phù hợp (本 sp)	(本 sp)	□OK				
为 知 <del>***********************************</del>											□NG				
外観検査 Kiểm tra ngo 工程名 Tên công đoạn	oại quan 工程コード Mã công đoạn	品名コード Mã code chủng loại	製造ロット Số lô chế tạo	バッチ№ Mẻ số		不適合品総数 ng không phù hợp (本	k sp) Tổng s		是渡し総数(適合品) yển công đoạn sau (hàng pl	nù hơp) (本sp)					
<u> </u>			·							17(11)					
作業時間・日、担当者	作業台		先端内径確認(1本/1バッチ) Xác nhận đường kính trong đầu mút que nong(1sp/mẻ)						-	有効長確認(1本/1/ chiều dài hữu hiệu q		tra sản phẩm Chư	品種 ůng loại Frサイズ F	Xí 通過検査ピンゲージPingauge không	ingauge 基準
Giờ, Ngày/ tháng thao tác , Người thao tác	Bàn thao tác 【ピンゲージ】識別で Mã/kích cỡ p			通過 Xuyên		ージ】識別ナンバー/サ/ Mã/kích cỡ pingauge	イズ	不通過 Không xuyên		「スケール」識別ナンバー Mã số quản lý thước đo  有効長 Chiều dài hữu hiệu (mm)		製品検査基準 Chiều dài hữu	(cm)	xuyên (mm) Khong (m	-
· ,	作業台No. Bàn số	PR-IK	/mm	□OK □NG	PR-IK	. /						hiệu 有効長			
/							mm	]OK □NG	PR-IK-						
			不適合品数 Số lượng hài	ng không phù hợp (本 sp) 外観検査K			mm	OK □NG	PR-IK-		し数(適合品数)のでは、これ	Đường kính trong đầu mút			
	きょう雑物測定図の Mã bảng tiêu chuẩn		di Thian	ng không phù hợp (本 sp) 外観検査K カケ Sứt 凹み, ヒケ Lõm, thiếu nhựa 異物・金型 汚れ Dị vật, bẩn khuôn		キズ ザクツ Xước Ngấn	エラー クラック Mang cá Rạn ống	□OK □NG 投入数 Số lượng sử dụ (本 sp)	不適合品数	次工程渡 Số lượng h hù hợp công đoạ	し数(適合品数 pàng chuyển sang n sau (hàng phù hợp)	Đường kính trong đầu mút			
		n dị vật Bavia	di Thian	カケ Di vật, bẩn	成形異物 Dị vật đúc	キズ ザクツ Xước Ngấn	エラー クラック	投入数 Số lượng sử dụ	不適合品数 ng Số lượng hàng không pl	次工程渡 Số lượng h hù hợp công đoạ	n sau (hàng phù Kết quả xác	Đường kính trong đầu mút 先端内径			
	Mã bảng tiêu chuẩn	A dị vật Bavia Bavia ・・・	穴 Thủng	カケ Súrt 凹み, ヒケ	成形異物 Dị vật đúc	キズ ザクツ Xước Ngấn 曲がり・変 形 Cong, biến 部品欠損 Thiếu linh kiện	エラー クラック Mang cá Rạn ống	投入数 Số lượng sử dụ	不適合品数 ng Số lượng hàng không pl	次工程渡 Số lượng h hù hợp công đoạ	用 sau (hàng phù hợp) (本 sp)  果 Kết quả xác nhận tồn lưu	Đường kính trong đầu mút 先端内径			
	Mã bảng tiêu chuẩn IK-TCDV 限度見本管理者	A dị vật Bavia Bavia ・・・	穴 Thủng	カケ Súrt 凹み, ヒケ	成形異物 Dị vật đúc	キズ ザクツ Xước Ngấn  曲がり・変 形 San	エラー クラック Mang cá Rạn ống	投入数 Số lượng sử dụ	不適合品数 ng Số lượng hàng không pl	次工程渡 Số lượng h hù hợp công đoạ	用 sau (hàng phù hợp) (本 sp)  果 Kết quả xác nhận tồn lưu	Đường kính trong đầu mút 先端内径			
シリコン処理 Xử lý si <sub> 丁程</sub> 々	Mã bảng tiêu chuẩn IK-TCDV 限度見本管理者 Mã quản lý mẫu gi	n dị vật Bavia  番号 先端潰れ Dập đầu mút	穴 Thủng 罅、割れ Nứt, võ đ	カケ Sút 凹み, ヒケ	成形異物 Dị vật đúc 凸 Lồi	キズ ザクツ Ngấn Hồ vg 部品欠損 Thiếu linh kiện	エラー クラック Mang cá Rạn ống	投入数 Số lượng sử dụ (本 sp)	不適合品数 Số lượng hàng không pl (本 sp)	次工程渡 Số lượng h hù hợp công đoạ	用 sau (hàng phù hợp) (本 sp)  果 Kết quả xác nhận tồn lưu	Đường kính trong đầu mút 先端内径			
シリコン処理 Xử lý si 工程名 Tên công đoạn	Mã bảng tiêu chuẩn IK-TCDV 限度見本管理都 Mã quản lý mẫu gi	A dị vật Bavia Bavia ・・・	穴 Thủng	カケ Sút 凹み, ヒケ	成形異物 Dị vật đúc 凸 Lòi	キズ ザクツ Xước Ngấn 曲がり・変 形 Cong, biến 部品欠損 Thiếu linh kiện	エラー クラック Mang cá Rạn ống 落下 Rơi その他 Khác	投入数 Số lượng sử dụ (本 sp) 次工程	不適合品数 ng Số lượng hàng không pl	次工程渡 Số lượng h hù hợp công đoạ	用 sau (hàng phù hợp) (本 sp)  果 Kết quả xác nhận tồn lưu	Đường kính trong đầu mút 先端内径			
工程名 Tên công đoạn	Mã bảng tiêu chuẩn  IK-TCDV  限度見本管理者 Mã quản lý mẫu gi  silicon  工程コード Mã công đoạn	H di vật Bavia	穴 Thủng 罅、割れ Nứt, võ d 製造ロット Số lô chế tạo	カケ Sút 凹み, ヒケ Lõm, thiếu nhựa 知文 現物・金型 汚れ Dị vật, bẩn khuôn ヤケ ng cháy ầu mút Gia công chưa hoàn thiện バッチ№ Mể số	成形異物 Dị vật đúc 凸 Lồi	キズ ボクツ Ngấn  曲がり・変 形 Cong, biến dạng 部品欠損 Thiếu linh kiện  不適合品総数 g không phù hợp (本	エラー クラック Rạn ống 落下 Rơi その他 Khác Tổng s	投入数 Số lượng sử dụ (本 sp) ố lượng hàng chư	不適合品数 Số lượng hàng không ph (本 sp)  建渡し総数(適合品) yển công đoạn sau (hàng ph	次工程渡 Số lượng h công đoạ nù hợp) (本sp)	用 sau (hàng phù hợp) (本 sp)  果 Kết quả xác nhận tồn lưu	Đường kính trong đầu mút 先端内径			
工程名 Tên công đoạn  確認理由	Mã bảng tiêu chuẩn IK-TCDV 限度見本管理者 Mã quản lý mẫu gi	H di vật Bavia	穴 Thủng 塚 Nữt, võ Và đ d d d d d d d d d d d d d d d d d d	カケ Sút 凹み, ヒケ	成形異物 Dị vật đúc 凸 Lòi	キズ ボクツ Ngấn  曲がり・変 形 Cong, biến dạng 部品欠損 Thiếu linh kiện  不適合品 総数 g không phù hợp (本 Số lượng li phù	エラー クラック Rạn ống 落下 Rơi その他 Khác i合品数 hòng không	投入数 Số lượng sử dụ (本 sp) 次工程	不適合品数 Số lượng hàng không ph (本 sp)  建渡し総数(適合品)	次工程渡 Số lượng h công đoạ nù hợp) (本sp)	用 sau (hàng phù hợp) (本 sp)  □OK □NG	Đường kính trong đầu mút 先端内径			
工程名 Tên công đoạn  確認理由 Lý do kiểm	Mã bảng tiêu chuẩn  IK-TCDV  限度見本管理者 Mã quản lý mẫu gi  ilicon  工程コード Mã công đoạn  作業時間・日、 Giờ, Ngày/ tháng thao tác	H di vật Bavia	穴 Thủng 塚 Nữt, võ Và đ d d d d d d d d d d d d d d d d d d	カケ Sứt 凹み, ヒケ Lỗm, thiếu nhựa 知工未完全 Gia công chưa hoàn thiện がッチ№ Mẻ số	成形異物 Dị vật đúc  凸 Lồi  Tổng hàng  投入数 Số lượng	キズ ボクツ Ngấn  曲がり・変 形 Cong, biến dạng 部品欠損 Thiếu linh kiện  不適合品 総数 g không phù hợp (本 Số lượng li phù	エラー クラック Rạn ống 落下 Rơi その他 Khác i合品数 hàng không ù hợp Số là	投入数 Số lượng sử dụ (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư 適合品数 ợng hàng phù hợp	不適合品数 Số lượng hàng không ph (本 sp)  建渡し総数(適合品) yển công đoạn sau (hàng ph	次工程渡 Số lượng h công đoạ hù hợp) (本sp) 恐結果 shận tồn lưu	用 sau (hàng phù hợp) (本 sp)  □OK □NG	Đường kính trong đầu mút 先端内径			
工程名 Tên công đoạn  確認理由 Lý do kiểm tra  : ,	Mã bảng tiêu chuẩn IK-TCDV 限度見本管理者 Mã quản lý mẫu gi  ilicon  工程コード Mã công đoạn  作業時間・日、 Giờ, Ngày/ tháng thao tác	H di vật Bavia	宗 Thủng  罅、割れ Nứt, võ  製造ロット Số lô chế tạo  生産号機 Số máy sản xuất  V	カケ Sút 凹み, ヒケ Lõm, thiếu nhựa 知文章, bần khuôn  マケ ng cháy ầu mút  バッチ№  Mể số  シリコンロット Số lô dung dịch silicon sử dụng	成形異物 Dị vật đúc  凸 Lồi	#ズ ボクツ Ngấn  曲がり・変形 Cong, biến dạng 部品欠損 Thiếu linh kiện  不適合品総数 g không phù hợp (本 Số lượng l phù (本	エラー クラック Rạn ống 落下 Rơi その他 Khác i合品数 hàng không ù hợp Số là	投入数 Số lượng sử dụ (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư  適合品数 rọng hàng phù hợp (本 sp)	不適合品数 Số lượng hàng không ph (本 sp)  建渡し総数(適合品) yển công đoạn sau (hàng ph  残留確語 Kết quả xác n	次工程渡 Số lượng h công đoạ hù hợp) (本sp) 恐結果 shận tồn lưu	用 sau (hàng phù hợp) (本 sp)  □OK □NG	Đường kính trong đầu mút 先端内径			
工程名 Tên công đoạn  確認理由 Lý do kiểm tra	Mã bảng tiêu chuẩn IK-TCDV 限度見本管理者 Mã quản lý mẫu gi  ilicon  工程コード Mã công đoạn  作業時間・日、 Giờ, Ngày/ tháng thao tác	H di vật Bavia	宗 Thủng  罅、割れ Nứt, võ  製造ロット Số lô chế tạo  生産号機 Số máy sản xuất	カケ Sút 凹み, ヒケ Lõm, thiếu nhựa Pị vật, bẩn khuôn  ヤケ ng cháy ầu mút  バッチ№ Mẻ số  シリコンロット Số lô dung dịch silicon sử dụng	成形異物 Dị vật đúc  凸 Lồi  投入数 Số lượng (本 sp)	キズ ボクツ Ngấn  曲がり・変 形 Cong, biến dạng 部品欠損 Thiếu linh kiện  不適合品 総数 g không phù hợp (本 Số lượng li phù	エラー クラック Rạn ống 落下 Rơi その他 Khác ich 数 hàng không ù hợp 本 sp)	投入数 Số lượng sử dụ (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư 適合品数 rọng hàng phù hợp (本 sp)  次工程	不適合品数 Số lượng hàng không ph (本 sp)  建渡し総数(適合品) yển công đoạn sau (hàng ph  残留確認 Kết quả xác n	次工程渡 Số lượng h công đoạ hù hợp) (本sp) 恐結果 shận tồn lưu	用 sau (hàng phù hợp) (本 sp)  □OK □NG	Đường kính trong đầu mút 先端内径			
工程名 Tên công đoạn  確認理由 Lý do kiểm tra  : ,  最終検査 Kiểm tra lần cuố  工程名 Tên công đoạn	Mã bảng tiêu chuẩn IK-TCDV  限度見本管理者 Mã quản lý mẫu gi  silicon  工程コード Mã công đoạn  に対している。  「大型コード Mã công đoạn  「大型コード Mã công đoạn	H di vật Bavia	京 Thủng	カケ Sút 凹み, ヒケ Lõm, thiếu nhựa Pị vật, bẩn khuôn  ヤケ ng cháy ầu mút  バッチ№ Mẻ số  シリコンロット Số lô dung dịch silicon sử dụng	成形異物 Dị vật đúc  凸 Lồi  投入数 Số lượng (本 sp)	# ボタツ Ngấn  曲がり・変 Thiếu linh kiện  本適合品総数 g không phù hợp (本 Số lượng l phù (本 (本 ) 本 ) 本 (本 ) 和 (	エラー クラック Rạn ống 落下 Rơi その他 Khác 落下 Rơi その他 Khác ich 品数 hàng không ù hợp 本 sp) Tổng s	投入数 Số lượng sử dụ (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư 適合品数 rọng hàng phù hợp (本 sp)  次工程	不適合品数 Số lượng hàng không ph (本 sp)  是渡し総数(適合品) yển công đoạn sau (hàng ph  残留確認 Kết quả xác n	次工程渡 Số lượng h công đoạ hù hợp) (本sp)	用 sau (hàng phù hợp) (本 sp)  □OK □NG	Đường kính trong đầu mút 先端内径		備考Ghi chú:	
工程名 Tên công đoạn  確認理由 Lý do kiểm tra  : ,	Mã bảng tiêu chuẩn IK-TCDV  限度見本管理者 Mã quản lý mẫu gi  「大程コード Mã công đoạn  「大程コード Mã công đoạn  「大程コード Mã công đoạn  「大程コード Mã công đoạn	H di vật Bavia	京 Thủng  「  「  「  「  「  「  「  「  「  「  「  「  「	カケ Sút 凹み, ヒケ Lõm, thiếu nhựa Pị vật, bẩn khuôn  ヤケ ng cháy ầu mút  バッチ№ Mẻ số  シリコンロット Số lô dung dịch silicon sử dụng	成形異物 Dị vật đúc  凸 Lồi  投入数 Số lượng (本 sp)	# ボタツ Ngấn  曲がり・変 Thiếu linh kiện  本適合品総数 g không phù hợp (本 Số lượng l phù (本 (本 ) 本 ) 本 (本 ) 和 (	エラー クラック Rạn ống 落下 Rơi その他 Khác 落下 Rơi その他 Khác ich 品数 hàng không ù hợp 本 sp) Tổng s	投入数 Số lượng sử dụ (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư  適合品数 rợng hàng phù hợp (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư  àng không phù hợp (2	不適合品数 Số lượng hàng không ph (本 sp)  是渡し総数(適合品) yến công đoạn sau (hàng ph  残留確認 Kết quả xác n	次工程渡 Số lượng h công đoạ hù hợp) (本sp)	用 sau (hàng phù hợp) (本 sp)  □OK □NG	Dường kính trong đầu mút 先端内径  // ## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ## #	c nhận tồn Số lượng mẫu	ナンプ 女 dùng	
工程名 Tên công đoạn  確認理由 Lý do kiểm tra  : ,  最終検査 Kiểm tra lần cuố 工程名 Tên công đoạn  作業時間・目、担 Giờ, Ngày/ tháng thao tá	Mã bảng tiêu chuẩn IK-TCDV  限度見本管理者 Mã quản lý mẫu gi  silicon  「程コード Mã công đoạn  作業時間・日、 Giờ, Ngày/ tháng thao tác /	Adi vật Bavia  H	京 Thủng  「  「  「  「  「  「  「  「  「  「  「  「  「	カケ Sút 四み, ヒケ Lõm, thiếu nhựa 別i vật, bẩn khuôn ヤケ ng cháy ầu mút バッチ№ Mề số ジリコンロット Số lô dung dịch silicon sử dụng バッチ№ Mề số	成形異物 Dị vật đúc  凸 Lồi  Tổng hàng  (本 sp)	# ボックツ Ngấn  曲がり・変 部品欠損 Thiếu linh kiện  不適合品総数 g không phù hợp (本  不適合品総数 g không phù hợp (本  不適合品総数 g không phù hợp (本	エラー カラック Rạn ống 落下 Rơi その他 Khác 落下 Rơi その他 Khác ich 品数 hàng không ù hợp 本 sp) Tổng s 不適合品数 Số lượng h	投入数 Số lượng sử dụ (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư 適合品数 rọng hàng phù hợp (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư àng không phù hợp (ス ます)	不適合品数 Số lượng hàng không ph (本 sp)  是渡し総数(適合品) yển công đoạn sau (hàng ph  残留確認 Kết quả xác n  □C □N  □Sp) 最終検査 Kiểm tra lần cuốt  Dị vật, 成形異物 キズ	次工程渡 Số lượng h công đoạ nù hợp) (本sp)	Rau (hàng phù hợp) (本 sp)  (本 sp)  「	Duòng kính trong đầu mút 先端内径  備考Ghi chú:	認結果 リング数 c nhận tồn Số lượng mẫu	ナンプ 女 dùng công	
工程名 Tên công đoạn  確認理由 Lý do kiểm tra  : ,  最終検査 Kiểm tra lần cuố 工程名 Tên công đoạn  作業時間・日、担 Giờ, Ngày/ tháng thao tá thao tác	Mã bảng tiêu chuẩn IK-TCDV  限度見本管理者 Mã quản lý mẫu gi  silicon  「程コード Mã công đoạn  作業時間・日、 Giờ, Ngày/ tháng thao tác /	Adi vật Bavia  H	標、割れ Nút, võ  製造ロット Số lô chế tạo  と産号機 Số máy sản xuất  V  製造ロット Số lô chế tạo	カケ Sút 四み, ヒケ Lõm, thiếu nhựa 別i vật, bẩn khuôn ヤケ ng cháy ầu mút バッチ№ Mề số ジリコンロット Số lô dung dịch silicon sử dụng バッチ№ Mề số	成形異物 Di vật đúc  凸 Lồi  Tổng hàng (本 sp)	# ボックツ Ngấn  曲がり・変形の Số lượng linh kiện  不適合品総数 g không phù hợp (本	エラー クラック Ran ống 落下 Rơi その他 Khác 落下 Rơi その他 Khác ich ang không ù hợp sp) Tổng s 不適合品数 Số lượng h UIA Lõm	投入数 Số lượng sử dụ (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư 適合品数 rợng hàng phù hợp (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư àng không phù hợp (ス 異物・金型汚れ bẩn khuôn  加工未完全	Tight Canal State of Line St	次工程渡 Số lượng h công đoạ nù hợp) (本sp)  Rata Pahận tồn lưu  DK  IG  mù hợp) (本sp)  i  ザクツ  Ngấn  san Ayl	## Paris   スの世 Wides	Duòng kính trong đầu mút 先端內径  (備考Ghi chú:  安入数 Số lượng sử dụng (本 sp)  株管 quả xác lư	認結果 c nhận tồn ru Số lượng mẫu cho kiểm tra đoạn (本	ナンプ 女 dùng công	
工程名 Tên công đoạn  確認理由 Lý do kiểm tra : ,  最終検査 Kiểm tra lần cuố 工程名 Tên công đoạn  作業時間・目、担 Giờ, Ngày/ tháng thao tá thao tác	Mã bảng tiêu chuẩn IK-TCDV  限度見本管理者 Mã quản lý mẫu gi  a công đoạn  作業時間・日、 Giờ, Ngày/ tháng thao tác  /   超当者 ác , Người  田当者 ác , Người  日当者 ác , Người  「作業台No.	Height Bavia	標、割れ Nút, võ  製造ロット Số lô chế tạo  と産号機 Số máy sản xuất  V  製造ロット Số lô chế tạo	カケ Sút 四み, ヒケ Lõm, thiếu nhựa 別i vật, bẩn khuôn ヤケ ng cháy ầu mút バッチ№ Mề số ジリコンロット Số lô dung dịch silicon sử dụng バッチ№ Mề số	成形異物 Dị vật đúc  凸 Lồi  Tổng hàng (本 sp)	#ズ ボクツ Ngấn  曲がり・変 部品欠損 Thiếu linh kiện  不適合品総数 g không phù hợp (本  な な な な な な な な な な な な な な な な な な な	エラー クラック Rạn ống 落下 Rơi その他 Khác 落下 Rơi その他 Khác ich ang không ù hợp sp) Tổng s 不適合品数 Số lượng h U山み Lõm	投入数 Số lượng sử dụ (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư 適合品数 rợng hàng phù hợp (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư àng không phù hợp (ス sp)	Right Số lượng hàng không ph (本 sp)  Right L総数 (適合品) yển công đoạn sau (hàng ph  Rét quả xác n    上渡し総数 (適合品) yển công đoạn sau (hàng ph    上渡し総数 (適合品) yển công đoạn sau (hàng ph    上波し総数 (適合品)   上波 し総数 (適合品)   上波 し に に に に に に に に に に に に に に に に に に	次工程渡 Số lượng h công đoạ nù hợp) (本sp)  Rata Pahận tồn lưu  DK  IG  mù hợp) (本sp)  i  ザクツ  Ngấn  san Ayl	## Paris   スの世 Wides	Duòng kính trong đầu mút 先端內径   (備考Ghi chú:	認結果 c nhận tồn ru Số lượng mẫu cho kiểm tra đoạn (本	ナンプ 女 dùng công	
工程名 Tên công đoạn  確認理由 Lý do kiểm tra : ,  最終検査 Kiểm tra lần cuố 工程名 Tên công đoạn  作業時間・目、担 Giờ, Ngày/ tháng thao tá thao tác	Mã bảng tiêu chuẩn  IK-TCDV  限度見本管理者 Mã quản lý mẫu gi  「大大 Mã công đoạn  作業時間・目、 Giờ, Ngày/ tháng thao tác  /  が  工程コード Mã công đoạn  世当者 ác , Người  日当者 ác , Người  日当者 ác , Người  作業台 Bàn thao tác  /	Adi vật Bavia	宗 Thủng  「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「	カケ Sút	成形異物 Dị vật đúc  凸 Lòi  Tổng hàng  投入数 Số lượng (本 sp)  バリ Bavia	# ボックッ Ngấn  曲がり・変 部品欠損 Thiếu linh kiện  不適合品総数 g không phù hợp (本	エラー クラック Ran ống 落下 Rơi その他 Khác 落下 Rơi その他 Khác ich ang không ù hợp sp) Tổng s 不適合品数 Số lượng h UIA Lõm	投入数 Số lượng sử dụ (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư 適合品数 rợng hàng phù hợp (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư àng không phù hợp (ス 異物・金型汚れ bẩn khuôn  加工未完全	T適合品数 Số lượng hàng không ph (本 sp)  是渡し総数(適合品) yển công đoạn sau (hàng ph Kết quả xác n	次工程渡 Số lượng h công đoạ nù hợp) (本sp)  Rata Pahận tồn lưu  DK  IG  mù hợp) (本sp)  i  ザクツ  Ngấn  san Ayl	Rang chuyen sang n sau (hàng phù hợp) (本 sp)  「体 sp)  「備考Ghi chú:  「加秀 では、アラー カラック Rạn ống  落下 Rơi その他 Khác	Buròng kính trong đầu mút 先端内径  備考Ghi chú:  様と 大数 Số lượng sử dụng (本 sp)	認結果 c nhận tồn ru Số lượng mẫu cho kiểm tra đoạn (本	サンプ 文 dùng công sp)	
Tên công đoạn  確認理由 Lý do kiểm tra : ,  最終検査 Kiểm tra lần cuố  工程名 Tên công đoạn  作業時間・日、担 Giờ, Ngày/ tháng thao tá thao tác : ,	Mã bảng tiêu chuẩn IK-TCDV  限度見本管理者 Mã quản lý mẫu gi  ilicon  工程コード Mã công đoạn  作業時間・日、 Giờ, Ngày/ tháng thao tác /  が エ程コード Mã công đoạn  世当者 ác, Người Bàn thao tác /  作業台No. Bàn số	Adi vật Bavia	宗 Thùng  「 Thùng  「 Thùng  「 Witt, võ Và d d d d d d d d d d d d d d d d d d	カケ Sút 四み, ヒケ Lỗm, thiếu nhựa 界抗 Dị vật, bẩn khuôn  ヤケ ng cháy ầu mút  バッチ№ Mẻ số  シリコンロット Số lô dung dịch silicon sử dụng  バッチ№ Mể số  Mã quản lý mẫu giới hạn 限度見本管理番号	成形異物 Dị vật đúc  凸 Lòi  Tổng hàng  投入数 Số lượng (本 sp)  バリ Bavia	# ボックッ Ngấn  曲がり・変 部品欠損 Thiếu linh kiện  不適合品総数 g không phù hợp (本	エラー カラック Rạn ống 落下 Rơi その他 Khác 落下 Rơi その他 Khác số lượng số lượng h 口み Lõm	投入数 Số lượng sử dụ (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư 適合品数 rợng hàng phù hợp (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư àng không phù hợp (ス 異物・金型汚れ bẩn khuôn  加工未完全	T適合品数 Số lượng hàng không ph (本 sp)  是渡し総数(適合品) yển công đoạn sau (hàng ph Kết quả xác n	次工程渡 Số lượng h công đoạ hù hợp) (本sp) 認結果 thận tồn lưu DK IG mù hợp) (本sp)	Rang Chluyen sang na sau (hàng phù hợp) (本 sp)	型で Burong kính trong đầu mút 先端内径  横考Ghi chú:  「横考Ghi chú:  「大となって生産結果(生産に Kết quả sản xuất theo lô(chĩ gha học) は 最終適合品数 最終適合品数 また おおまま は おおまま また おおまま は ままま また ままま また ままま また ままま また まままま は まままま また ままままま また まままままます ままままます まままままま	認結果 c nhận tồn ru Số lượng mẫu cho kiểm tra đoạn (本	サンプ 枚 dùng công sp)  記録)  着t)  工検サンプ Hàng mẫu kiểm tra	công đoạn
工程名 Tên công đoạn  確認理由 Lý do kiểm tra : ,  最終検査 Kiểm tra lần cuố 工程名 Tên công đoạn  作業時間・日、担 Giờ, Ngày/ tháng thao tá thao tác : , ,	Mã bảng tiêu chuẩn  IK-TCDV  限度見本管理者 Mã quản lý mẫu gi  T程コード Mã công đoạn  作業時間・日、 Giờ, Ngày/ tháng thao tác  /  描で高のg đoạn  世当者 ác , Người Bàn thao tác  /  作業台No. Bàn số	Adi vật Bavia	宗 Thùng  「「Witt, vo Và di Mitt, vo Và di Mitt, vo Và di Mitt, vo Và di Mitt, vo Mitt, vo di Mitt, vo	カケ Sút 凹み, ヒケ Lỗm, thiếu nhựa 児 vật, bản khuốn ヤケ ng cháy ầu mút パッチ№ Mể số  シリコンロット Số lô dung dịch silicon sử dụng バッチ№ Mể số  Mã quản lý mẫu giới hạn 限度見本管理番号	成形異物 Dị vật đúc  凸 Lòi  Tổng hàng  投入数 Số lượng (本 sp)  バリ Bavia	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	エラー クラック Ran ống 落下 Rơi その他 Khác 落下 Rơi その他 Khác ich ang không ù hợp sp) Tổng s 不適合品数 Số lượng h UIA Lõm	投入数 Số lượng sử dụ (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư 適合品数 rợng hàng phù hợp (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư àng không phù hợp (ス 異物・金型汚れ bẩn khuôn  加工未完全	T適合品数 Số lượng hàng không ph (本 sp)  是渡し総数(適合品) yển công đoạn sau (hàng ph Kết quả xác n	次工程渡 Số lượng h công đoạ nù hợp) (本sp)  認結果 thận tồn lưu  OK IG  部山 hợp) (本sp)  i  ボクツ Ngấn  おはにはいかい。  おはないのである。  おいればいがある。  まいればいがある。  まいればいがある。  まいればいがある。  まいればいがある。  まればいがある。  まればいがはいがある。  まればいがはいがある。  まればいがある。  まればいがはいがある。  まればいがある。  まればいがある。  まればいがはいがある。  まればいがある。  まればいがある。  まればいがはいがはいがある。  まればいがはいがはいがはいがはいがはいがはいがはいがはいがはいがはいがないがはいがないがはいがないがないがはいがないがはいがないがはいがないがないがないがはいがないがないがないがないがないがないがないがないがないがないがないがないがない	Ref. (Aing phù hợp) (本 sp)  「備考Ghi chú:  「本 sp)  「	サルシのg kính trong đầu mút 先端内径  (備考Ghi chú:  「株式 quả xác (本 sp)」  「トによって生産結果(生産に Kết quả sản xuất theo lô(chỉ ghu gi sử dụng gi sử dụng lư số hàng phù hơ	認結果 c nhận tồn ru Số lượng mẫu cho kiểm tra đoạn (本  OK NG  ロット完了した時のみ hi khi kết thúc lô sản xu  数	大シプ 枚 dùng công sp)  A記録)  Att)  数 Hàng mẫu kiểm tra w hợp W 横有りサンプル Mẫu phá hủy M	công đoạn Z壊無しサンプル Iẫu không phá hủy
工程名 Tên công đoạn  確認理由 Lý do kiểm tra  : ,  最終検査 Kiểm tra lần cuố 工程名 Tên công đoạn  作業時間・日、担 Giờ, Ngày/ tháng thao tá thao tác : , ,	Mã bảng tiêu chuẩn  IK-TCDV  限度見本管理者 Mã quản lý mẫu gi  T程コード Mã công đoạn  作業時間・日、 Giờ, Ngày/ tháng thao tác  /  描で高のg đoạn  世当者 ác , Người Bàn thao tác  /  作業台No. Bàn số	田村 (山東) 中央 (山東) 中東 (	宗 Thùng  「「Witt, vo Và di Mitt, vo Và di Mitt, vo Và di Mitt, vo Và di Mitt, vo Mitt, vo di Mitt, vo	カケ Sút 凹み, ヒケ Lỗm, thiếu nhựa 児 vật, bản khuốn ヤケ ng cháy ầu mút パッチ№ Mể số  シリコンロット Số lô dung dịch silicon sử dụng バッチ№ Mể số  Mã quản lý mẫu giới hạn 限度見本管理番号	成形異物 Dị vật đúc  凸 Lồi  Tổng hàng  投入数 Số lượng (本 sp)  Tổng hàng  バリ  Bavia  先端潰れ  Dập đầu mút  空 はいのでは、大端では、大端では、大端では、大端では、大端では、大端では、大端では、大端	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	エラー クラック Rạn ống 落下 Rơi その他 Khác 落下 Rơi その他 Khác sp) Tổng s	接入数 Số lượng sử dự (本 sp)  が工程	T適合品数 Số lượng hàng không ph (本 sp)  是渡し総数(適合品) yển công đoạn sau (hàng ph Kết quả xác n	次工程渡 Số lượng h công đoạ nù hợp) (本sp)  認結果 shận tồn lưu  OK IG  ゴザクツ Ngấn  E 部品欠損  Thiếu linh kiện  CRS25	### Roi Properties and the pro	世界の 大型	認結果 c nhận tồn ru Số lượng mẫu cho kiểm tra đoạn (本  OK NG  ロット完了した時のみ hi khi kết thúc lô sản xu 数 opp Số hàng không phi sp本s	を記録)  A記録)  A記録)  Att)	công đoạn r壊無しサンプル lẫu không phá hủy 本sp
工程名 Tên công đoạn  確認理由 ý do kiểm tra lần cuố  工程名 Tên công đoạn  作業時間・日、担 Giờ, Ngày/ tháng thao tá thao tác : , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	Mã bảng tiêu chuẩn  IK-TCDV  限度見本管理者 Mã quản lý mẫu gi  T程コード Mã công đoạn  作業時間・日、 Giờ, Ngày/ tháng thao tác  /  描で高のg đoạn  世当者 ác , Người Bàn thao tác  /  作業台No. Bàn số	田村 (山東) 中央 (山東) 中東 (	宗 Thùng  「「Witt, vo Và di Mitt, vo Và di Mitt, vo Và di Mitt, vo Và di Mitt, vo Mitt, vo di Mitt, vo	カケ Sút 凹み, ヒケ Lỗm, thiếu nhựa 児 vật, bản khuốn ヤケ ng cháy ầu mút パッチ№ Mể số  シリコンロット Số lô dung dịch silicon sử dụng バッチ№ Mể số  Mã quản lý mẫu giới hạn 限度見本管理番号	成形異物 Dị vật đúc  凸 Lồi  Tổng hàng  投入数 Số lượng (本 sp)  Tổng hàng  バリ  Bavia  先端潰れ  Dập đầu mút  空 はいのでは、大端では、大端では、大端では、大端では、大端では、大端では、大端では、大端	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	エラー クラック Rạn ống 落下 Rơi その他 Khác 落下 Rơi その他 Khác sp) Tổng s	投入数 Số lượng sử dụ (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư 適合品数 rợng hàng phù hợp (本 sp)  次工程 ố lượng hàng chư àng không phù hợp (ス 異物・金型汚れ bẩn khuôn  加工未完全 Gia công chưa hoà 廃棄	T適合品数 Số lượng hàng không ph (本 sp)  是渡し総数(適合品) yển công đoạn sau (hàng ph Kết quả xác n	次工程渡 Số lượng h công đoạ nù hợp) (本sp)	### Roi Properties and the pro	サルシのg kính trong đầu mút 先端内径  (備考Ghi chú:  「株式 quả xác (本 sp)」  「トによって生産結果(生産に Kết quả sản xuất theo lô(chỉ ghu gi sử dụng gi sử dụng lư số hàng phù hơ	認結果 c nhận tồn ru Số lượng mẫu cho kiểm tra đoạn (本  OK NG  ロット完了した時のみ hi khi kết thúc lô sản xu 数 opp Số hàng không phi sp本s	を記録)  A記録)  A記録)  Att)	công đoạn Z壊無しサンプル Iẫu không phá hủy

Mã số quản lý/管理番号: JCQ10-IK001-2-Rev64 Trangページ:....../......