



確認理由 Lý 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	1233Z/MDX 96.0-0.4.0 % v/v 混合液 Dung dịch hỗn hợp 1233Z/MDX 96.0-0.0 % v/v			1233Z又は1233Z/IPA溶剤 Dung môi 1233Z hoặc 1233Z/IPA			Sô lượng lõi kim loại sử dụng 芯金本数	有効長確認(1ユニットごと芯金本数に応じる品数確認) Kiểm tra chiều dài hữu hiệu (Mỗi bộ xác nhận số lượng sản phẩm tương ứng với số lõi kim loại sử dụng)						先端内径確認(1ユニットごと芯金本数に応じる品数確認) Kiểm tra đường kính trong đầu mũi (Mỗi bộ xác nhận số lượng sản phẩm tương ứng với số lõi kim loại sử dụng)							
			ロットLô dung môi	使用期限  Hạn sử dụng		ロットLô dung môi	使用期限  Hạn sử dụng			「スケール」識別ナンバー Mã thước vạch	加工後チューブ長		Chiều dài ống sau gia công (mm)		Mã pingauge/ kích cỡ pingauge ピンゲージの識別ナンバー/ サイズ	通過  Xuyên	Mã pingauge/ kích cỡ pingauge ピンゲージの識別ナンバー/ サイズ	不通過 Không xuyên					
				U1			U2				U3												
	：、  /、	V.....		/   /	□OK □NG		/   /	□OK □NG	.....	PR-İK<.....	/   /   /	/   /   /	/   /   /	PR-İK<.....	□OK   □NG	PR-İK<.....	□OK   □NG						
				/   /	□OK □NG		/   /	□OK □NG			□OK   □NG	□OK   □NG	.....mm										
		不適合品数 <b>Số lượng hàng không phù hợp (本 sp)</b>															不適合品 Số lượng hàng không phù hợp (本/pcs)	適合品 Số lượng hàng phù hợp (本/pcs)	残留確認結果 Kết quả xác nhận tồn lưu	Xác nhận khuôn  金型確認			
		バリ Bavia		穴 Thủng	カケ Sứt	凹み、ヒケ Lôm, thiếu nhựa	異物・金型 汚れ Dị vật bẩn khuôn	成形異物 Dị vật đúc	傷 Xước	ザクツ Ngắn	エラ Mang cá	クラック Rạn ống	金型セット後確認 Xác nhận khi lắp vào sử dụng										
													U1	U2	U3								
先端加工状態(5本/ユニット) Tình trạng gia công (5pcs/unit)		投入数 Số lượng thao tác (本 sp)		限度見本管理番号 Mã quản lý mẫu giới hạn																			
U1:   □OK   □NG																							
U2:   □OK   □NG																							
U3:   □OK   □NG																							

基準   Tiêu chuẩn												
号機 Máy	芯金先端外径 Đường kính ngoài đầu mũi lõi kim loại (mm)	芯金有効長 Hữu hiệu của lõi kim loại (mm)	chiều dài	芯金の外観 Ngoại quan lõi kim loại	発振時間 Thời gian phát chấn (s)	エアープロー時間1 Thời gian thổi khí 1 (s)	エアープロー時間2 Thời gian thổi khí 2 (s)	シリンダーA前進時間 Thời gian tiến 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)	マイクローメータ Giá trị Panme (mm)	Áp suất khí thổi エアープロー 圧力(Mpa)

号機 Máy	芯金先端外径 Đường kính ngoài đầu mũi lõi kim loại (mm)	芯金有効長 Hữu hiệu của lõi kim loại (mm)	芯金の外観 Ngoại quan lõi kim loại	発振時間 Thời gian phát chấn (s)	エアープロー時間 (加工中) Thời gian vận hành thổi khí (đang gia công) (s)	エアープロー時間 (加工後) Thời gian vận hành thổi khí (sau gia công) (s)	圧力制御指令 Chỉ thị điều khiển áp lực (N)	導通後の圧力制御指令 Chỉ thị đk áp lực sau thông dẫn (N)	圧力制御中 Cà soát độ search lực điều khiển áp lực (N)	カサーチ速度 Tốc độ search lực (mm/s)	圧力制御過程中 加圧の時間 Thời gian gia áp trong quá trình điều khiển áp lực (ms)	圧力制御過程中 減圧の時間 Thời gian giảm áp trong quá trình điều khiển áp lực (ms)	エアープロー位置 Vị trí thổi khí (mm)	加熱位置1 Vị trí gia nhiệt 1 (mm)	加熱位置2 Vị trí gia nhiệt 2 (mm)	高周波発振出力 Công suất phát chấn (%)	金型冷却の エアー圧 Áp suất thổi làm mát khuôn (Mpa)

Tiêu chuẩn kiểm tra sản phẩm 製品検査基準	品種  Chủng loại (cm)	Frサイズ  Kích cỡ Fr	通過検査 Pingauge xuyên (mm)	不通過検査 Pingauge không xuyên (mm)	備考 Ghi chú:
Chiều dài hữu hiệu  有効長					
Đường kính trong đầu mũi 先端内径					

ダイレクター先端洗浄		Rửa đầu mũi que nong				
工程名 Tên công đoạn	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	パッチNo Mã 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 Lý 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	1233Z/IPA ロット Lô 1233Z/IPA	投入数 Số lượng sử dụng (本 sp)	不適合品数 <b>Số lượng hàng không phù hợp (本 sp)</b> ダイレクター先端洗浄Rửa đầu mũi que nong		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
					落下Roi	その他 Khác			
	：、 /	V.....							□OK □NG

外観検査		Kiểm tra ngoại quan				
工程名 Tên công đoạn	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	パッチNo Mã 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)

作業時間・日、担当者 Giờ, Ngày/ tháng thao tác, Người thao tác	作業台 Bàn thao tác	先端内径確認 (1本/パッチ) Xác nhận đường kính trong đầu mũi que nong (1sp/mé)										有効長確認 (1本/パッチ) Xác nhận chiều dài hữu hiệu que nong (1sp/mé)					
		【ピンゲージ】識別ナンバー/サイズ Mã/kích cỡ pingauge		通過 Xuyên		【ピンゲージ】識別ナンバー/サイズ Mã/kích cỡ pingauge		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)					
		PR-İK<.....   /   .....mm		□OK   □NG		PR-İK<.....   /   .....mm		□OK   □NG		PR-İK<.....							
		不適合品数 <b>Số lượng hàng không phù hợp (本 sp)</b> 外観検査Kiểm tra ngoại quan										投入数 Số lượng sử dụng (本 sp)	不適合品数 Số lượng hàng không phù hợp (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)	残留確認結果 Kết quả xác nhận tồn lưu		
		きょう雑物測定図の管理番号 Mã bảng tiêu chuẩn dị vật		バリ Bavia	穴 Thủng	カケ Sứt	凹み、ヒケ Lôm, thiếu nhựa	異物・金型 汚れ Dị vật, bẩn khuôn	成形異物 Dị vật đúc	キズ Xước	ザクツ Ngắn					エラー Mang cá	クラック Rạn ống
		IK-TCDV<.....															
限度見本管理番号 Mã quản lý mẫu giới hạn		先端潰れ Đập đầu mũi	罅、割れ Nứt, vỡ	ヤケ Vàng cháy đầu mũi	加工未完全 Gia công chưa hoàn thiện	凸 Lồi	曲がり・変 形 Cong, biến dạng	部品欠損 Thiếu linh kiện	落下 Rơi	その他 Khác							
													□OK □NG				

シリコン処理		Xử lý silicon					
工程名 Tên công đoạn	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	パッチNo Mã 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 Lý 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	シリコンロット Số lô dung dịch silicon sử dụng	投入数 Số lượng sử dụng (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
	：、 /	V.....					□OK □NG

最終検査		Kiểm tra lần cuối				
工程名 Tên công đoạn	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	パッチNo Mã 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)

作業時間・日、担当者 Giờ, Ngày/ tháng thao tác, Người thao tác	作業台 Bàn thao tác	きょう雑物測定図の管理番号 Mã bảng tiêu chuẩn dị vật	Mã quản lý mẫu giới hạn 限度見本管理番号	不適合品数 <b>Số lượng hàng không phù hợp (本 sp)</b> 最終検査  Kiểm tra lần cuối								投入数 Số lượng sử dụng (本 sp)	残留確認結果 Kết quả xác nhận tồn lưu	工程検査用サンプル リング数 Số lượng mẫu dùng cho kiểm tra công đoạn (本sp)	備考 Ghi chú:		
				バリ Bavia	穴 Thủng	カケ Sứt	凹み Lôm	異物・金型 汚れ Dị vật, bẩn khuôn	成形異物 Dị vật đúc	キズ Xước	ザクツ Ngắn					エラー Mang cá	クラック Rạn ống
	作業台No. Bản số .....	IK-TCDV<.....											□OK □NG				

次工程渡す前不適合品最終確認／廃棄 Xác nhận hàng không phù hợp trước khi chuyển sang công đoạn sau /Hủy hàng không phù hợp					
Số lượng mẫu kiểm tra công đoạn trả lại 工程検査サンプル品の差し戻し数 (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
					□

ロットによって生産結果 (生産ロット完了した時のみ記録) Kết quả sản xuất theo lô(chỉ ghi khi kết thúc lô sản xuất)					
品名コード Code chủng loại	総投入数 Số lượng sử dụng	最終適合品数 Số hàng phù hợp	最終不適合品数 Số hàng không phù hợp	工程サンプル数 Hàng mẫu kiểm tra công đoạn	
				破壊有りサンプル Mẫu phá hủy	破壊無しサンプル Mẫu không phá hủy
CRS25.....	..... 本sp	..... 本sp	..... 本sp	..... 本sp	..... 本sp
RS25.....	..... 本sp	..... 本sp	..... 本sp	..... 本sp	..... 本sp