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

確認者 Người xác nhâr

I- ロット開始時、品種切替後の確認 Đầu lô, khi thay đổi chúng loại 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 確認理由Lý do kiểm tra: III: 設備再度立上後 の確認Sau khi khởi động lại thiết bị
 チューブ粗切り
 Cắt thô ống

 工程名
 工程コード

 Tên công đoạn
 Mã công đoạn
 製造ロット Số lô chế tạo 品名コード 不適合品総数 次工程渡し総数 (適合品) Tổng số lượng hàng chuyển công đoạn sau (hàng phù hợp) (本sp) Mã code chủng loại Mẻ số Tổng hàng không phù hợp (本 sp) **通過検査ピンゲージ** ゲージPingauge không xuyên (mm) Pingauge xuyên (mm 長尺チューブ使用数・ カット数 Số lượng ống dài sử dụng/Số ống cắt được (本 sp) カット長(3本確認) Chiều dài cắt (3 ống) (mm) 内径確認 (4Fr&4KFr) Đường kính ngoài ống dài ダイレーター長尺チュー プの外径 Đường kính ngoài ống dài (mm) カット状態 (10本確認) Trạng thái cắt (10 ống) 【0.98mmピンゲージ】識別ナ Dường kinh trong(loại 4Fr&4KFr)
Tiểu chuẩn 基準:
4Fr: 不通過 Không xuyên
4KFr: 通過Xuyên 業時間・日、担当者 シックネスゲージ」識別ナン Giờ, Ngày/ tháng thao tác, Người thao tác Mã quản lý thickness gaug Thước sử dụng 使用スケール: PR-IK-..... カット回数 Số lần cắt カット長 Chiều dài cắt / , □OK □NG □OK □NG 不適合品数 Số lượng hàng không phù hợp (本 sp) Kết quả xác nhận tồn lưu 基準外長 Chiều dài ngoài tiêu chuần 備考Ghi chú: Cắt vát □OK □NG 備考Ghi chú Hạng mục kiểm tra 検査項目 Tiêu chuẩn Kiểm tra ống sau cắt thô 粗きりカット後チュープの検査 不適合品総数 次工程渡し総数 (適合品) 工程名 工程コード Frサイズ Kich cỡ Fr Tên công đoạn Tổng hàng không phù hợp (本 sp) Tổng số lượng hàng chuyển công đoạn sau (hàng phù hợp) ($ilde{st}$ sp) 通過検査ピンゲージ Pingauge xuyên (mm) Kiểm tra xuyên qua 通す検3 触手による外観検査 I iểm tra ngoại quan bằng tiếp xúc 限度見本管理番号 Mã quản lý mẫu giới hạn 検査結果 不通過檢査ピンゲーシ 作業時間・日、担当者 Giờ, Ngày/ tháng thao tác , Người thao tác 投入数(本) 使用ピンゲージ 檢查数 Kết quả kiểm tra (pcs) 異物、汚オ Dị vật, bẩn 成形異物 曲がり Pingauge không xuyên (mm) Lỗ thủng Khác Số lưo Pingauge sử dụng Số lượng kiểm tra (pc Xước Số lượng NG NG 数 lông Lồi lõm Khác PR-IK-検査数(本) Số lượng kiểm tra (pcs) □OK □NG かしめピン挿入 Cắm chốt 次工程渡し総数 (適合品) 工程コート 品名コート 製造ロッ 不適合品総数 工程名 バッチ№ Hạng mục kiểm tra 検査項目 基準 Tiêu chuẩn Mã code chủng loại Tên công đoạ Mã công đoạn Số lô chế tạc Mẻ số Tổng hàng không phù hợp $(\stackrel{}{\Rightarrow} sp)$ Tổng số lượng hàng chuyển công đoạn sau (hàng phù hợp) ($\pm \mathrm{sp})$ かしめピン挿入冶具の外径 Đường kính ngoài jig cắm chốt (mm) 口熱部の温度 Nhiệt độ bộ gia nhiệt (°C) 挿入時間 Thời gian cắm (s) 挿入時間 Thời gian cắm (s) チャック圧力 Áp suất kẹp ống (Mpa) 設備確認結果 Kết quả xác nhận thiế bị 確認理由 作業時間・日、担当者 「デジタルノギス」識別す かしめビン挿入冶具の外径 Đường kính ngoài jig cấm chốt Miếng đệm cho vào bộ kẹp (Fr) Momen xoắn (%) チャック圧力 Áp suất kẹp ống (Mpa) Xác nhận trạng thái jig cấm chốt Mã quản lý thước kẹp トルク Momen xoắn (%) □OK □NG 備考Ghi chú: □OK □NG □OK PR-IK-□OK □NG □NG \square NG 不適合品数 (本 sp) 残留確認結果 Kết quả xác nhận tồn lưu 挿入状態(各かしめビン挿入治具の最初1本確認) thái cẩm chốt (xác nhận 1 sán phẩm đầu tiên của mỗi jig c (Ghi OK/NG) 適古印紙 Số lượng hàng phù hợp (本 sp) 備考Ghi chú: ●入量不適1 設備異常 Bất thường máy ý do kiển tra U1: □OK □NG U3: □OK □NG V..... □OK □OK ハブ打ち定寸カット Dập chuôi Cắt định mức 工程名 工程コー 不適合品総数 次工程渡し総数 (適合品) 基準 Tiêu chuẩn Tên công đoạ Mã code chủng loại Tổng hàng không phù hợp (本 sp) Tổng số lượng hàng chuyển công đoạn sau (hàng phù hợp) ($ilde{st}$ sp) Mã công đoại Số lô chế tạo Mẻ số 打ち込み圧力 Áp lực dập (Mpa) 備考Ghi chú: 確認理由I ý do kiểm tra 2度打ち込み防止 Xác nhận cơ cấu phòng tránh dập chuỗi 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) 作業時間・日、担当者 Giờ, Ngày/ tháng thao tác , Người thao tác 打ち込み圧力 Áp lực dập (Mpa) 打ち込みピン状態確認 □OK □NG □OK □NG □OK □NG □OK □NG 検査項目 Hạng mục kiểm tra Tiêu chuẩn 不適合品数 Số lượng hàng không phù 不適合品数 Số lượng hàng không phù hợp (本 sp) チューブカット寸法確認 Xác nhận kích thước cắt (mm) 適合品数 Số lượng hàng phù 打ち込み 状態確認 デブスゲージ/スケー/ の識別ナンバー iợp (本/sp) 投入数 生産号機 確認理由 作業時間・日、担当者 残留確認結果 打ち込み量 (mm) 設備異常 Bất thường máy .ý do kiển Giờ, Ngày/ tháng thao tác , Người thao tác Xác nhận ết quả xác nhận t lưu Mã số quản lý depth Xác nhận kích thước cắt (mm) Độ dập sâu thao tác (本/ sp) その他 Khác tra tình trạng dập 打ち込み量 Độ dập sâu (mm) gauge/thước vạch □OK □NG 備考Ghi chú: PR-IK-Hạng mục kiểm tra 検査項目 基準 Tiêu chuẩn ダイレーター自動組立 Tự động lắp ráp que nong 工程名 工程コード ベッチ№ Mẻ số 不適合品総数 次工程渡し総数 (適合品) Tên công đoạn Số lô chế tạo Tổng hàng không phù hợp (本 sp) Tổng số lượng hàng chuyển công đoạn sau (hàng phù hợp) (本sp) Mã công đoạn Mã code chủng loại 挿入時間 Thời gian cấm カシメピンパートPhần cắm chốt ハーブ打ち込みパートPhần dập chuôi ダミー検査 Kiểm tra dummy チュープチャック圧力 Áp suất kẹp ống 確認理由 カシメビン挿入状態 確認設備の活動 Hoạt động của thiết bị iểm tra trạng thái cấm chốt 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 Vi tri ấn của Robocylinder cẩm 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 Vi trí ấn của Robocylinder cấm ống vào chốt B ち込みピンの∜ Chốt dập カット刃昇降ロボシリン ーのカット位置 Vi trí cát robocylinder nâng l ○温度 a nhiệt (°C) 打ち込み圧力 Áp suất dập (MPa) ュープチャック 打ち込み量測定設備の精度 压力 Áp suất kẹp ống (Mpa) 確認 các của thiết bị đo để dập sâu Unit B dao cắt chốt A (mm) chốt B (mm) 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 $\Box OK$ $\square OK$ $\square OK$ □OK □OK □OK □OK Vị trí cắt robocylinder nâng hạ dao cắt □NG □NG □OK □OK □OK 備考Ghi chú: □OK $\square OK$ 打ち込み量 Độ dập sâu 基準 Tiêu chuẩn: 11.15~11.60 (mm) 不適合品数 適合品数 残留確認結果 Kết quả xác nhận tồn lưu Số lượng thao tác (本/ sp) ợng hàng kl phù hợp (本 sp) チューブカット寸法確認 Xác nhận kích thước cắt (mm) Số lượng ng phù họ (本 sp) 設備異常 Bất thường máy 落下 Rơi 打ち込み量 Độ dập sâu (mm) Unit 1: □OK □NG
Unit 2: □OK □NG Unit 1: Unit 1:

		V	PD_II	K	Unit 2:	Unit 2:	Unit 2: DOK DNG	1						LOK	DHI J CIII C	enu.	
		*	1 10-110-111111		Unit 3:	Unit 3:	Unit 3: □OK □NG							□NG			
				Unit 4:		Unit 4:	Unit 4: □OK □NG										
先端加工 Gia	công đầu mút (V1~V5)		金製交換理由Ly	ý do thay khuôn:	A - Đầu lot, đầu tuần 初	ロット、初週	■ B- Rửa khuôn 金製洗浄 C-Khi thay đổi c	hùng loại 品種	切り替え								
工程名 工程コード 品名コード Tên công đoạn Mã công đoạn Mã code chùng loại			製造ロット バッ Số lô chế tạo Mě						次工程渡し số lượng hàng chuyển cô	総数(適合品) ng đoạn sau (hàng phù	hợp) (本sp)						
確認理由L ý do kiểm tra	ý do kiểm Giờ, Ngày/ tháng thao tác , Người		Mã quản	・ゲージ/スケール ンバー lý thickness thước vạch	芯金先端外径 Đường kính ngoài đầu mút lõi kim loại (mm)		長 Chiều dài hữu 芯金の外観Ngoại lỗi kim loại (mm) マ quan lỗi kim loại	発振時 Thời gian (s)	phát chấn	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 thối khí 2 (s) 単時間 Thời gia tiến xylanh A (s		シリンダーB押 出圧力Áp suất tấy xylanh B (Mpa)		マイクロメー ターGiá trị Panme (mm) Áp suất khí thỗiエアーブロ 一圧力(Mpa)		備考Ghi chú:
	: , /	V					□OK □NG										

	確認理由	作業時間・日、担当者 Giō, Ngày/ tháng thao tác ,	生産号機 Số máy sản	1233Z/MDX 96.0:4.0 % v/v 混合液 Dung dịch hỗn họp 1233Z/MDX 96.0:4.0 % v/v				1233Z又は1233Z/IPA溶剤 Dung môi 1233Z hoặc 1233Z/IPA			K	有効長確認(1ユニットごと志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) Kiểm tra đường kinh trong đầu mữt (Mỗi bộ xác nhận số lượng sản phẩm tương ứng với số lõi							
Lý do kiến tra		Người thao tác	so may san xuất	ロットLô dung môi	使用期限 1	Hạn sử dụng	ロットLô dung môi	使用期限 H	Iạn sử dụng	dụng 芯金本数	「スケール 」識別ナン バー Mã thước vạch	加工後チ Ui	ユーブ長 Chiều dài ống sau gia công U2	g (mm) U3	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	
		: ,	V		1 1	□OK □NG		1 1	□OK □NG		PR-IK	1 1 1	1 1 1	1 1 1	PR-IK	□OK □NG	PR-IK	-OV -NG	
		, ,	v		1 1	□OK □NG		1 1	□OK □NG		r K-IK	□OK □NG	□OK □NG	□OK □NG	mm	LOK LING	mm	LIOK LING	

	先端加工状態(5本/ユニット)	投入数 Số lượng thao tác	限度見本管理番号 Mã quản lý mẫu giới	不適合品数 Số lượng hàng không phủ hợp (本 sp)													Vác nhân khuẩ	n khuôn 金型確認		
	Tinh trạng gia công (5pcs/unit)	(本 sp)	hạn	バリ Bavia	穴 カケ Thủng Sứt		テ 異物・金型 汚れ Dị vật bẩn khuôn	成形異物 Dị vật đúc			エラ Mang cá	クラック Rạn ống	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 quá xác nhận tồn lưu	確認理由	金	型セット後確認 Mân khi lấp vào		
							Anton									Lý do kiểm t		U2	U3	
	U1: □OK □NG								der D. L. 10											
	U2: □OK □NG			先端潰れ Dập đầu mút	罅、割れ Nút, võ Vàng cl đầu m	háy G/c chưa hơ	全 càn Lồi	曲がり・変形 Cong, biến dạng	部品欠損 Thiếu linh kiện	設備異常 BT máy	落下 Rơi	その他 Khác								
	U3: □OK □NG														□OK □NG					
基準 Tiêu chuẩn	*A** (0.) 10	T	46 HZ NH 88									T		4 6.117						
号機 Máy 芯金先端外径 Đư kính ngoài đầu mứ kim loại (mm)		卜観Ngoại quan lõi kim loại		-ブロー時間1 gian thổi khí 1 (s)	エアーブロー時間 Thời gian thổi khí 2		ダーA前進時間 tiến xylanh A (B押出圧力. ylanh B (Mpa		コイル位置 Vị trí cuộn dây (mm)	マイクロメータ 一Giá trị Panme the (mm)	Áp suất khí hiエアーブロー 圧力(Mpa)						
Tiêu chuẩn kiểm tra sản phần 製品検査基準	品種 Chúng loại (cm) Frサ	イズ Kích cỡ Fr	通過検査ピンゲージ Pingaug	ge xuyên (mm)	不通過検査と	°ンゲージPing	auge không xuy	ên (mm)		備考Ghi ch	ú:									
Chiều dài hữu hiệu 有効長																				
Đường kính trong đầu mút 先端内径																				
先端加工 Gia công đầu mút (Vo	~V18) 金製交換班	里由Lý do thay khuôn: A -	- Đầu lot, đầu tuần 初ロット、初週	l B- Rửa khuôn 金雲	製洗浄 C-Khi thay	đổi chủng loại	品種切り替え													
	程コード 品名コード ã công đoạn Mã code chủng loại	製造ロット Số lô chế tạo	バッチ№ Mė số	Tổng hàr	不適合品総数 ng không phù hợp	(本 sp)	Tổng		次工程渡し àng chuyển có			ı hợp) (本sp)								
					is meaning to the first the second se								•							
							-							圧力制御	通程	to to ## /to 高周]波	備考Gl	hi chú:	
確認理由L作業時間・日、担	ル」ナンバー	Đường kính ngoài	芯金有効長 iều dài hữu hiệu của	発振時間	エアーブロー時間 工中) Thời gian vận hả	x,	ロー時間(加工 後)	圧力制	制御指令	4	王力制御指 令	圧力制御中 カ サーチ値Giá trị	カサーチ速度Tốc 圧	カ制御過程中加 中滅圧の の時間Thời gian Thời gian g	持間 ブロー 置1 位置 位置	置2 発扬	出 金型冷却の ing エアー圧			
ý do kiểm tra Giờ, Ngày/ tháng t tác , Người thao		cmi			thổi khí (đang gia cô: (s)	I not j	gian vận hành thổi u gia công) (s)	Chi thị điều k	khiển áp lực (N)		áp lực sau dẫn (N)	search lực điều khiển áp lực (N)	độ search lực g (mm/s) trì	ia áp trong quá nh điều khiển áp lực (ms) ap trình điề khiển áp l (ms)	Vị trígi	tri gia 1 nhiệt 2 ph	it làm mát n khuôn (Mpa			
														(III)			7	-		
			OV.			_										+		4		

不適合品数 Số lượng hàng không phù hợp (本 sp)

Mã số quản lý/管理番号: JCQ10-IK001-2- Mplus

1233Z/MDX 96.0 Dung dịch hỗn hợp 123: 確認理由 作棄時間・日、担当者 生産号機				96.0:4.0 % v/v 混合液 1233Z/MDX 96.0:4.0 % v	7/v		1233Z/IPA溶剤 3Z hoặc 1233Z/IPA	Số	b lượng lỗi	Kiểm tra	有効 a chiều dài hữu h	長確認(1ユニ iệu (Mỗi bộ xá	ットごと芯金本数に応じ c nhận số lượng sản phẩm t	る品数確認) tương ứng với số lõi	kim loại sử dụng)	Kiểm tr	先: ra đường kính trong	端内径確認(1ユニ g đầu mút (Mỗi bộ :	- ットごと芯金 xác nhận số lượn	本数に応じる品数確 ng sản phẩm tương ứng	認) ; với số lõi kim loại sử dụn	ıg)
作業時間・F Lý do kiểm tra Giờ, Ngày/ thá Người th	áng thao tác ,	生産号機 Số máy sản xuất	ロットLô dung môi	使用期限 Hạn sử dụng		ロットLô dung môi	使用期限 Hạn	ki	im loại sử dụng 芯金本数	スケール 識別ナン ヾー Mã	774	加工後チェ	ェーブ長 Chiều dài ốn	ng sau gia công (mm)			kích cỡ pingauge)識別ナンバー/	通過 Xu		Mã pingauge/kích co pingauge ンゲージの識別ナ		
: ,				/ /	□OK		/ /	□OK		uớc vạch	U1	,	U2	,	U3		サイズ PR-IK			ー/サイズ PR-IK		yen
		v			□NG □OK			□NG □OK	PR	R-IK				1				OK 🗆	NG		□OK □	NG
1	,			/ /	□NG		/ /	□NG		C 海 仝 日 粉		□NG		nNG	□OK □NG		mm			mm		
			- 状態(5本/ユニット) ng gia công (5pcs/unit)	投入数 Số lượng tha (本 sp	ao tác	限度見本管理番号 Mã quản lý mẫu giới	バリ	穴	カケロ	下適合品数 Số lượ み, ヒケ jm, thiếu 異物・ 汚れ	金型 成形異物	割 傷	ザクツ エラ	クラック	不適合品	適	合品	残留確認結果		Xác nhận kh	nuôn 金型確認	
	-			(Ar sp	,	hạn	Bavia	Thùng		nhựa Dị vật khuố	bần Di vật đúc	c Xước	Ngấn Mang cá	Rạn ống	Số lượng hàng không p hợp (本/pcs)	nu Số lượng h	nàng phù hợp 5/pcs)	Kết quả xác nhận tồn lưu	確認 Lý do	理由 y kiểm tra UI	金型セット後確認 Kác nhận khi lấp vào sử dụ U2	ung U3
			□OK □NG				先端潰れ	細胞 中川 シー		工未完全		部品欠損	設備異常 落下	Z.M.Mi								
		U2: U3:	□OK □NG				先端潰れ Dập đầu mút		àng cháy G/c	chưa hoàn thiện Lồi	曲がり・変す Cong, biến dại	# TL: 6 1:1.	設備異常 落下 BT máy Rơi	その他 Khác	_			□OK □NG				
		U3:	DOK LING																			
基準 Tiêu chuẩn															Fr. 4	pt I, the to ye					A WILLS IN	
号機 kính ngoài đ Máy	tầu mút lõi	芯金有効長 hữu hiệu của	lỗi kim loại	Ngoại quan lõi kim loại		n phát chấn Thời giar	-時間(加工中) n vận hành thổi khí	エアープロー 工後) Thời gian	vân hành	圧力制御指令 Chi thị điều khiến	n áp Chỉ thị	圧力制御指令 dk áp lực sau	チ値Giá trị search lực	カサーチ速度Tốc độ search lực	加圧の時間Thời gian gia áp trong	E力制御過程中減 Eの時間Thời gian giảm áp trong quá	エアーブロー 位置 Vị trí thổi	加熱位置1 Vị trí gia nhiệt	加熱位置2 Vị trí gia nhiệt 2	高周波発振出Cô ng suất phát chấn	金型冷却の エアー圧 Áp suất thổi	
Máy kim loại	i (mm)	(m	m)	rous	(s		gia công) (s)	thổi khí (sau gia	a công) (s)	lực (N)	thôn	ng dẫn (N)	điều khiển áp lực (N)	(mm/s)		rình điều khiển áp lực (ms)	khí (mm)	1 (mm)	(mm)	(%)	làm mát khuôn (Mpa)	
													Table de .									
Tiêu chuẩn kiểm tra sả 製品検査基準	I	品種 Chù	ng loại (cm) Frサイ	ズ Kích cỡ Fr	通過検	査ピンゲージ Pingauge	xuyên (mm)	不通過梅	食査ピンゲー	ジPingauge không	xuyên (mm)		備考Ghi chú:									
Chiều dài hữu hiệu Đường kính trong đầ 先端内径																						
ガニ ガ	Rửa đầu m 工程コ		品名コード	製造ロッ	·	バッチ №		不適合品総	数			次工程渡江	総数 (適合品)		 T							
Tên công đoạn	Mã công		Mã code chủng loại	Số lô chế		Mė số		g không phù		Т	ổng số lượng l		ông đoạn sau (hàng phù	ı hợp) (本sp)	-							
white on L							40. a. W.		不適合。	品数 Số lượng hàn	a khôna nhù hơn	n(本 sn)		₩ A FI ##.	nis Create sire (de	備考G	îhi chú:					
確認理由 Lý do kiểm tra		寺間・日、打 ing thao tác ,	旦当者 Người thao tác	生産号機 Số máy sản xuất		3Z/IPA ロット ô 1233Z/IPA	投入数 Số lượng sử (本 sp)	dụng	ダイレ	アーター先端洗浄 客下Rơi	Rửa đầu mút qu	e nong D他 Khác	不適合品数 Số lượng hàng không phù hợp (本 sp)	適合品数 Số lượng hàng ph (本 sp)	残留確認結 ù hợp Kết quả xác nh tồn lưu	**	one.					
·	, /			V											□OK □NG							
外视検査 Kiểm tra ngọ															T							
工程名 Tên công đoạn	工程コ Mã công		品名コード Mã code chủng loại	製造ロッ Số lô chế		バッチ№ Mẻ số		不適合品総 g không phù		Т	Cổng số lượng l		総数(適合品) ông đoạn sau (hàng phù	ı hợp) (本sp)								
															1		T		ı		T	
作業時間・日、担当者 Già Ngày/ tháng theo tác	háng thao tác ,				T	先端內径商 Xác nhận đường kính tr	推認(1本/1バッチ) ong đầu mút que nong		有効長確認(1本/パッテ Xác nhận chiều dài hữu hiệu que non						tra s	sản phẩm Ch		1 × Kic _	適便宜ピング ゲー		潍 chuẩn	
Giờ, Ngày/ tháng thao tác , Người thao tác			【ピンゲージ】識別っ Mã/kích cỡ pi	ナンバー/サイズ ingauge		通過 Xuyên	【ピンゲージ】識別ナンバー/サイズ Mā/kich cð pingauge				不通過 「スパ Không xuyên Mi			スケール」識別ナンバー 有効長 Mã số quản lý thước đo (mm)			·模盘基準 eu dài hữu	(cm)		Auyen (min)	(mm)	
	作業台 Bàn số	ìNo.	PR-IK	/mm		□OK □NG PR-IK			/mm		□ок	□NG	PR-IK		` ′	hiệu	hiệu 有効長					
: ,				不適合品数 Số lượng hàng khô										J	W (**) P	trong 先:	ờng kính g đầu mút s端内径					
		物測定図の管 ing tiêu chuẩn		穴 Thùng	カケ Sút	凹み、ヒケ Lõm, thiếu nhựa 異物・金型 汚れ Dị vật, bẩn	成形異物 Dị vật đúc	キズ Xước		エラー クラッ Mang cá Rạn ấ	ong Số lư	投入数 rợng sử dụng (本 sp)	不適合品数 Số lượng hàng không phù (本 sp)	Số lượng hài ủ hợp công đoạn s	数(適合品数 ng chuyển sang sau (hàng phù op)	Z結 xác						
	11	K-TCDV				nnựa khuôn						(-r- ap)	(Æ sp)	(A	ợp) ⊼ sp) nhận tồn	ltru 備考G	oni chù:					
		変見本管理番		輝、割れ	ヤケ Vàng cháy	加工未完全	rDs	775 T		客下Rơi その他	Khác											
	Mã qu	uản lý mẫu giớ	ri hạn Dập đầu mút	Nút, vỡ	đầu mút	Gia công chưa hoàn thiện	Lồi	Cong, biến dạng	kiện													
シリコン処理 Xử lý sil	licon																					
工程名 Tên công đoạn	工程コ Mã công		品名コード Mã code chủng loại	製造ロッ Số lô chế		バッチ№ Mė số		不適合品総 ig không phù		Т	ổng số lượng l		総数(適合品) ông đoạn sau (hàng phù	ı hợp) (本sp)								
															Zancze							
確認理由 Lý do kiểm		寺間・日、打 ing thao tác	旦当者 Người thao tác	生産号機 Số máy sản xuất		リコンロット g dịch silicon sử dụng	投入数 Số lượng (本 sp)	ş sử dụng	不適合品 Số lượng hàng phù hợp	không	適合品数 Số lượng hàng phù họ		残留確認 Kết quả xác nh		備考Ghi chú:							
tra : ,		в шао тас ,	guoi mao tac	55 may san xuat	SO 10 dun	en e	(∧⊩ sp)		phu hợp (本 sp)		(本 sp)											
				V																		
最終検査 Kiểm tra lần cuối 工程名 Tân công đoạn	工程コ		品名コード Mã codo obiyo looi	製造ロッ Sá là chá		バッチ№ Mà cấ		不適合品総数			次工程渡し総数(適合品) Tổng số lượng hàng chuyển cổng đoạn sau (hàng phù			hom) (=								
Tên công đoạn	Mã công	g doạn	Mã code chủng loại	Số lô chế	tạo	Mẻ số	Tông hàn	g không phù	пор (本 sp)	Т	ong so lượng l	nang chuyên c	ong doạn sau (háng phù	пор) (4-sp)	1							
作業時間・日、担	1当者	作業台	d a ana	a o tik maa c		1-1/-7 · · · ·		ή	,	不適合品数 Số lu	rợng hàng không p	hù hợp (本 sp) 昴	終検査 Kiểm tra lần cuối	T					ida de maria.	備考Ghi chú:		
Giờ, Ngày/ tháng thao tác	c , Người	Bàn thao tác	きょう雑物測定図 Mã bảng tiêu ch		Mã qu 限度	ån lý mẫu giới hạn E見本管理番号	パリ Bavia	穴 Thùng	カケ Sút	凹み Lõm	異物・金 bi	型汚れ Dị vật, ấn khuôn	成形異物 キズ Dị vật đúc Xước	ザクツ Ngấn	エラー クラッ Mang cá Rạn ố	ng Số lượng sử d		認結果 ic nhận tồn Số lu	検査用サンプ リング数 rợng mẫu dùng kiểm tra công			
: , /																(本 sp)	lu		kiêm tra công oạn (本sp)			
	1	作業台No. Bàn số	IK-TCDV-				先端潰れ	罅、割れ	ヤケ Vàng đầu	ヒケ This is a share	ケーカエオ		曲がり・変形	部品欠損	落下Rơi その他1	Chác						
							Dập đầu mút	Nútt, vỡ	mút	Thiếu nhựa	加工未完全 Gia công chưa hoàn thiện		Lồi Cong, biến dạng	Thiếu linh kiện				□OK □NG				
				沙 丁和*	度 寸前不確今口	-最終確認/廃棄										ロットによって生	· 童結果 (生産)	ロット字でした	時のみ配品へ			-
				hàng không phù hợp trươ	ớc khi chuyển sa	h政章を解説と / 発業 ing công đoạn sau /Hủy hàng l	không phù hợp	ù hợp						品名コー				hi khi kết thúc lô			サンプル数 kiểm tra công đoạn	-
Số lượng mẫu kiểm t 工程検査サンプル	-品の差し戻し	å lại 数	次工程渡し数(Số lượng hàng chuyển sang cô hợp)	ồng đoạn sau (hàng phù		確認/廃棄 Ngày/tháng xác nhận -	日、月・担当 hủy/ Người xác nhận	- hủy	Số	不適合品数 lượng hàng không hợp	phù 廃棄 Húy			Code chûn		松仅入级 lượng sử dụng	Ro nàng phù h		hông phù hợp	破壊有りサンプル Mẫu phá hủy	破壊無しサンプル Mẫu không phá hủy	
(# sp)			(本 sp))				vgười xác nhận - hủy		(本 sp)				CRS25		本sp	本	:sp	本sp	本sp	本sp	
														RS25		本sp	*	⊭sp	本sp	本sp	本sp	

Mā số quản lý管理番号: JCQ10-IK001-2- Mplus