



TIÊU CHUẨN KIỂM TRA KIM CÔNG NGHIỆP

ミシン針検査基準

Số đăng ký : MI-KT4896

Rev 5

登録番号

Duyệt 承認

Soát xét 確認

Lập 作成

* Tài liệu bên ngoài ORから資料: **OR-3-1102, OR-3-1104, OR-3-1109, 1PD3U503-2, 620**

* Đơn vị kiểm tra : Lot 検品単位 : ロット

I. Chung loại thông thường 一般針

1. Ngoại quan 外觀:

n : Lượng mẫu サンプル本数

c : Số cây không đạt 不適合本数

Hạng mục kiểm tra 検品項目	Thiết bị kiểm tra 検品器具	Chưa qua công đoạn lựa Ngoại quan 外觀選別前 (n=100)		Đã qua công đoạn lựa Ngoại quan 外觀選別後 (n=150)	
		Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」	Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Quy cách tokusai 特採「合格規準」
Shinsen ngược, Không nhãn, Không lỗ, Ket phôi trong lỗ, Kim đeo, Kongou, Cháy kim, Bề lỗ, Nứt lỗ, Mài ngược, Không mạ 逆伸線, 刻印無し, 穴無し, 穴ツマリ, 生針, 混合, 黒い針, 穴落ち, 穴割れ, 逆先頭研磨, メッキ無し	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c = 0	/	c = 0	/
Ngược rãnh, Nát rãnh, Không rãnh, Xéo rãnh, Gãy mũi, Cong mũi. 裏逆, 溝不良, 溝無し, 溝流れ, 先端折り, 先端曲がり	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c ≤ 2		c = 0	
Zanokori, Méo lỗ, Mizohenshin, Phôi trong rãnh, Mimi mài lõm nặng, Mài phạm thân nặng, Tà mũi, Tróc mạ, Mạ không dính, Bề mặt mạ thô nhám 座残り、穴変形、溝偏芯、溝つまり、耳すりすぎ (凹になる)、本体カジリ、先端ツブレ、 メッキ剥離、メッキ不着、メッキ肌荒れ	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c ≤ 3		c = 0	
Bao gồm các lỗi ngoại quan thuộc bảng mã lỗi (Ngoại trừ các lỗi đã liệt kê ở trên) Ví dụ : Kim dơ, Kim cong, Trầy xước, Bavias lỗ, Bavias rãnh... 不良リストの外觀不良 (上記不良以外) 例 : 汚れ、曲がり、傷、穴バリ、溝バリ等	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c ≤ 4		*Lần 1 : c ≤ 2 *Lần 2 : c ≤ 3 1回目 : c ≤ 2 2回目 : c ≤ 3	
Người phê duyệt thông hàng 承認者	Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 係長以上の担当者	Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 係長以上の担当者	

* Xem xét bám thẻ loại B đối với những lỗi ít quan trọng như : Kim dơ, Kim cong, Trầy xước, Tà mũi, Mờ nhãn, Sốt mimi, Sentouhenshin, Bavias lỗ, Bavias rãnh, Biri, giao tuyến, Mizohensin, vai không tròn ...

汚れ、曲がり、傷、先端ツブレ、刻印不明、耳残り、尖頭偏芯、穴張り、溝張り、びり、フラット段ブレ、溝偏芯、テーパ形状不良などの大切の程度が低いNGに対し、Bカードを付けることを検討する。



TIÊU CHUẨN KIỂM TRA KIM CÔNG NGHIỆP
ミシン針検査基準

Số đăng ký : MI-KT4896

Rev 5

登録番号

Duyệt 承認	Soát xét 確認		Lập 作成

2. Kích thước và cơ tính 寸法及び性能:

n : Lượng mẫu サンプル本数

c : Số cây không đạt 不合格本数

a/Kích thước 寸法

Tên thông số 検品項目	Thiết bị kiểm tra 測定器	Chưa qua công đoạn lựa Ngoại quan 外観選別前 (n=5)		Đã qua công đoạn lựa Ngoại quan 外観選別後 (n=10)		
		Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」	Quy cách 規格	Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Quy cách tokusai 特採「合格規準」
A寸法	Palme マイクロメーター	c = 0		Theo quy cách thành phẩm. 完成規格通り	c = 0	Áp dụng theo tiêu chuẩn của máy đo kích thước thành phẩm. 製品寸法測機基準通り適用する。
C寸法	Palme マイクロメーター	c = 0	Ngoài dung sai trung gian ≤ 0.01 . Kiểm tra lần 2 n=50, c ≤ 2		c = 0	
B1,B2,V1,V2寸法	Palme マイクロメーター	c = 0	中間公差0.01以下以外の場合は2回目検査n=50, c ≤ 2		c = 0	
HS-L, HSM寸法	Palme マイクロメーター	c = 0			c = 0	
D寸法	Palme マイクロメーター	c = 0	Ngoài dung sai trung gian ≤ 0.02 . Kiểm tra lần 2 n=50, c ≤ 3 中間公差 0.02以下以外の場合は2回目検査n=50, c ≤ 3		c = 0	
E寸法	Palme マイクロメーター	c = 0			c = 0	
Z寸法	Palme マイクロメーター	c = 0			c = 0	
J, K寸法	Máy phóng 投影機	c = 0	Kiểm tra khi có nghi ngờ 疑惑があれば確認する	n = 5, c = 0	Kiểm tra khi có nghi ngờ 疑惑があれば確認する	
平取角度	Thiết bị đo nghiêng góc 平取角度 測定器			Theo phim mẫu & bản vẽ フィルム・図面の通り	c = 0	
DBXK5Z1 #21, 23 BH寸法 (L-M)	Máy phóng & Phim mẫu 投影機、対照フィルム				c = 0	
BOY-13 #180 の幹曲がり	Máy phóng & Phim mẫu 投影機、対照フィルム				c = 0	
S寸法 (Chung loại kim Fasuna - ファスナー用)	Máy phóng & Phim mẫu 投影機、対照フィルム			Theo phim mẫu & bản vẽ フィルム・図面の通り	n = 32, c = 0	
Người phê duyệt thông hàng 承認者		Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者		Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上



TIÊU CHUẨN KIỂM TRA KIM CÔNG NGHIỆP
ミシン針検査基準

Số đăng ký : MI-KT4896

Rev 5

登録番号

Duyệt 承認	Soát xét 確認		Lập 作成

b/Cơ tính 性能

Hạng mục kiểm tra 検品項目	Thiết bị kiểm tra 測定器	Chưa qua công đoạn lựa Ngoại quan 外観選別前 (n=5)		Đã qua công đoạn lựa Ngoại quan 外観選別後 (n=3)			
		Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」	Quy cách 規格		Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Quy cách tokusai 特採「合格規準」
				Mạ Crom (PD) クロムメッキ PD	Mạ Niken (Ni, NN), LP ,HP 左記以外: ニッケルメッキ (NI, NN), LP, HPなど		
Độ cứng 硬度	Chủng loại có dấu*.dấu ++ 「*、++」がある種類	Máy đo HV HV測定器	<ul style="list-style-type: none"> ●Độ cứng sau Nhiệt:780~880 熱処理後硬度： 780~880 ●Độ cứng sau Ram:tham khảo tài liệu quy cách độ cứng thành phẩm MI-QC4608 焼き戻し後硬度：MI- QC4608ご参考 	c = 0		Hv = 730 (+70,-40)	Áp dụng quy cách dung sai đặc biệt theo tài liệu 1PD3U503-2 1PD3U503- 2通りの特別な公差を適用す る
	Chủng loại kim thông thường 普通種類			c = 0		Hv = 730 (+60, -40)	
Biến dạng dư 弾性	~ # 9	Máy bẻ gãy 手動試験機	/	/	≤ 0.08		c = 0
	# 10 ~ # 15				≤ 0.10		
	# 16 ~ # 22				≤ 0.15		
Độ bẻ gãy 折点	Chủng loại từ cỡ 23 trở xuống 23以下番手				Theo tài liệu 1RD3J100-502-2;620 & Theo số liên lạc 11-3362 1RD3J100-502-2;620 資料と11- 3362の連絡№の通り		c = 0
	Chủng loại từ cỡ 24 trở lên 24以下番手						
Đo độ bền lỗ kim 穴耐久性	Tất cả các cỡ(Kiểm tra 10% tổng số lót mỗi ngày) 全番手 (毎日全てロットの10%検査する)	Máy thử lỗ 穴テスト機	Theo quy cách thông chi lỗ kim tài liệu MI-QC4610 MI-QC4610糸通し規格通り	c = 0	Theo quy cách thông chi lỗ kim tài liệu MI- QC4610 MI-QC4610糸通し規格通り		c = 0
Đo bề dày mạ メッキ厚さ	Đo giữa lỗ & phần cán kim(Kiểm tra 10% tổng số lót mỗi ngày) 穴真中、軸の位置に測定する (毎日全て ロットの10%検査する)	Máy đo bề dày mạ メッキ厚み測定器	1.5mm (+1.5 / -1)	c = 0	1.5mm (+1.5 / -1)		c = 0
Người phê duyệt thông hàng 承認者			Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者		Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上



TIÊU CHUẨN KIỂM TRA KIM CÔNG NGHIỆP

ミシン針検査基準

Số đăng ký : MI-KT4896

Rev 5

登録番号

Duyệt 承認

Sốát xét 確認

Lập 作成



* Cách xử lý trường hợp phát sinh kim độ cứng dương. 硬度 (+) 発生場合の処理方法

Độ cứng phần thân bị dương ngoài quy cách sẽ thực hiện kiểm tra độ cứng phần cán kim.
幹部硬度が規格よりも (+) の場合は、軸部硬度測定を実施する。

+ Nếu độ cứng cán kim đạt quy cách thì xuất hàng theo tiêu chuẩn đặc biệt (tài liệu bên ngoài : 1PD3U503-2).

軸の硬度が規格以内の場合は、特別な標準として出荷する (資料 : 1PD3U503-2)

+ Nếu độ cứng cán kim Không đạt quy cách thì thực hiện lấy mẫu kiểm tra lần 2 đo phần thân n=10 cây với điều kiện trọng lượng là 1kg, F(9.8N) nếu số cây không đạt c=1 sẽ trả về công đoạn xử lý .

軸の硬度がNGの場合は、2回目サンプルを n = 10本取り、重量の1Kg、F (9.8N) 条件で測定し、C = 1 に不合格なら、工程へ返品する。

II. Kim Mage 曲げ針:

1 .Ngoại quan 外觀:

n: Lượng mẫu サンプル本数

c : Số cây không đạt 不適合本数

Hạng mục kiểm tra 検品項目	Thiết bị kiểm tra 検品器具	Chưa qua công đoạn lựa Ngoại quan 外觀選別前 (n=100)		Đã qua công đoạn lựa Ngoại quan 外觀選別後 (n=150)	
		Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」	Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Quy cách tokusai 特採「合格規準」
Shinsen ngược, Không nhãn, Không lỗ, Kẹt phôi trong lỗ, Kim đeo, Kongou, Cháy kim, Bê lỗ, Nứt lỗ, Mài ngược, Không ma 逆伸線, 刻印無し, 穴無し, 穴ツマリ, 生針, 混合, 黒い針, 穴落ち, 穴割れ, 逆先端研磨, メッキ無し	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c = 0	/	c = 0	/
Ngược rãnh, Nát rãnh, Không rãnh, Xéo rãnh, Gãy mũi, Cong mũi. 溝逆, 溝不良, 溝無し, 溝流れ, 先端折り, 先端曲がり	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c ≤ 2		c = 0	
Zanokori, Méo lỗ, Mizohenshin, Phôi trong rãnh, Mimi mài lõm nặng, Mài phạm thân nặng, Tà mũi, Tróc mạ, Mạ không dính, Bề mặt mạ thô nhám 座残り, 穴斜め, 溝偏芯, 溝つまり, 耳当たったすぎ, 本体当たった, 先端ツブレ, メッキ剥離, メッキ不着, メッキ肌荒れ	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c ≤ 3		c = 0	
Bao gồm các lỗi ngoại quan thuộc bảng mã lỗi(Ngoại trừ các lỗi đã liệt kê ở trên)Ví dụ : Kim dơ, Kim cong, Trầy xước, Bavía lỗ, Bavía rãnh... 不良リストの外觀不良 (上記不良以外) 例 : 汚れ, 曲がり, 傷, 穴バリ, 溝バリ等	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c ≤ 4		*Lần 1 : c ≤ 2 *Lần 2 : c ≤ 3 1回目 : c ≤ 2 2回目 : c ≤ 3	
Người phê duyệt thông hàng 承認者	Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	

* Xem xét bảm thể loại B đối với những lỗi ít quan trọng như : Kim dơ, Kim cong, Trầy xước, Tà mũi, Mờ nhãn, Sốt mimi, Sentouhenshin, Bavía lỗ, Bavía rãnh, Biri , giao tuyến, Mizohensin, vai không tròn ...

汚れ, 曲がり, 傷, 先端ツブレ, 刻印不明, 耳残り, 先端偏芯, 穴張り, 溝張り, びり, フラット段ズレ, 溝偏芯, テーパー形状不良などの大切の程度が低いNGに対し、Bカードを付けることを検討する。



TIÊU CHUẨN KIỂM TRA KIM CÔNG NGHIỆP
ミシン針検査基準

Số đăng ký : MI-KT4896

Rev 5

登録番号

Duyệt 承認	Soát xét 確認		Lập 作成

2. Kích thước và cơ tính 寸法及び性能:

n: Lượng mẫu サンプル本数

c : Số cây không đạt 不適合本数

a/Kích thước

Tên thông số 検品項目	Thiết bị kiểm tra 測定器	Chưa qua công đoạn lựa Ngoại quan 外観選別前 (n=5)		Đã qua công đoạn lựa Ngoại quan 外観選別後 (n=10)		
		Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」	Quy cách 規格	Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Quy cách tokusai 特採「合格規準」
A	Palme マイクロメータ	c = 0		Theo quy cách thành phẩm 製品規格	c = 0	Áp dụng theo tiêu chuẩn của máy đo kích thước thành phẩm. 寸法測定器標準通り適用する
C	Palme マイクロメータ	c = 0	Ngoài dung sai trung gian ≤ 0.01. Kiểm tra lần 2 n=50 c ≤ 2 中間公差 0.01以下以外の場合は 2回目検査n=50, c ≤ 2		c = 0	
R(cung,mũi)	Máy phóng & Phim mẫu 投影機、対照フィルム			Theo phim mẫu & bản vẽ フィルム、図面	c = 0	
Delta	Thanh Delta デルタ定盤				c = 0	
Người phê duyệt thông hàng 承認者		Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	



TIÊU CHUẨN KIỂM TRA KIM CÔNG NGHIỆP
ミシン針検査基準

Số đăng ký : MI-KT4896

Rev 5

登録番号

Duyệt 承認	Soát xét 確認		Lập 作成

b/Cơ tính 性能

Hạng mục kiểm tra 検品項目		Thiết bị kiểm tra 検品器具	Chưa qua công đoạn lựa Ngoại quan 外觀選別前 (n=5)		Đã qua công đoạn lựa Ngoại quan 外觀選別後 (n=3)			
			Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」	Quy cách 規格		Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Quy cách tokusai 特採「合格規準」
					Mạ Crom (PD) クロムメッキ PD	Mạ Niken (Ni, NN), LP , HP 左記以外: ニッケルメッキ (NI, NN), LP, HPなど		
Độ cứng 硬度	Kim Mage (Saki Mage) 曲げ針	Kim Sakimage (Chủng loại bắt đầu bằng chữ PY) 先曲げ針 (PYで始まる種別)	●Độ cứng sau Nhiệt:780~880 熱処理後硬度 : 780-880	c = 0	Hv = 720 (+60, -40)	Hv = 720 (± 40)	c = 0	Áp dụng quy cách dung sai đặc biệt theo tài liệu 1PD3U503-2 1PD3U503-2通りの特別な公差を適用する
		Kim Mage (Chủng loại bắt đầu bằng chữ PY) 先曲げ針 (PYで始まる種別)		c = 0	Hv = 690 (+60, -40)	Hv = 690 (± 40)	c = 0	
		Các chủng loại Mage còn lại, ngoại trừ các chủng loại bên trên. 上記以外の先曲げ種別		c = 0	Hv = 720 (+60, -40)	Hv = 720 (± 40)	c = 0	
Đo độ bền lỗ kim 穴耐久性	Chủng loại kim trên lưu đồ có đánh bóng lỗ. 工程経路表に穴磨きある種別	Máy thử lỗ 穴テスト機	Theo quy cách thông chỉ lỗ kim tài liệu MI-QC4610 MI-QC4610糸通し規格通り	c = 0	/	/	/	
Đo bề dày mạ メッキ厚さ	Đo giữa lỗ & phần cán kim (Kiểm tra 10% tổng số lót mỗi ngày) 穴真中、軸の位置に測定する (毎日全てロットの10%検査する)	Máy đo bề dày mạ 膜厚測定器	1.5mm (+1.5 / -1)	c = 0	1.5mm (+1.5 / -1)		c = 0	
Người phê duyệt thông hàng 承認者			Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者		Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	



TIÊU CHUẨN KIỂM TRA KIM CÔNG NGHIỆP

ミシン針検査基準

Số đăng ký : MI-KT4896

Rev 5

登録番号

Duyệt 承認

Soát xét 確認

Lập 作成



* Cách xử lý trường hợp phát sinh kim độ cứng dương. 硬度 (+) 発生場合の処理方法

Độ cứng phần thân bị dương ngoài quy cách sẽ thực hiện kiểm tra độ cứng phần cán kim.
幹部硬度が規格よりも (+) の場合は、軸部硬度測定を実施する。

+ Nếu độ cứng cán kim đạt quy cách thì xuất hàng theo tiêu chuẩn đặc biệt (tài liệu bên ngoài : 1PD3U503-2).

軸の硬度が規格以内の場合は、特別な標準として出荷する (資料 : 1PD3U503-2)

+ Nếu độ cứng cán kim Không đạt quy cách thì thực hiện lấy mẫu kiểm tra lần 2 đo phần thân n=10 cây với điều kiện trọng lượng là 1kg, F(9.8N) nếu số cây không đạt c=1 sẽ trả về công đoạn xử lý .

軸の硬度がNGの場合は、2回目サンプルを n = 10本取り、重量の1K g、F (9.8N) 条件で測定し、C = 1 に不合格なら、工程へ返品する。

III. KimFukku フック針:

1 .Ngoại quan 外観:

n: Lượng mẫu サンプル本数

c : Số cây không đạt 不合格本数

Hạng mục kiểm tra 検品項目	Thiết bị kiểm tra 検品器具	Chưa qua công đoạn lựa Ngoại quan 外観選別前 (n=100)		Đã qua công đoạn lựa Ngoại quan 外観選別後 (n=150)	
		Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」	Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Quy cách tokusai 特採「合格規準」
Không lỗ, Ket phôi trong lỗ, Kongou, Kim dẹt, Sét, Shinsen ngược, Không mạ, 穴無し, 穴ツマリ, 生針, 混合, 錆, 逆伸線, メッキ無し	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c = 0	/	c = 0	/
Bề cán ngược, Bề lệch góc, Hiratori mài ngược, Vát cán (-,+), Vát cán ngược, Không vát cán, Mạ không dính, Sốt mimi nặng, Gãy mũi, Cong mũi. 逆軸曲げ、角度ずれ、逆平取り、端削り (+、-)、逆端削り、端削り無し、メッキ不付着、耳残り、先折り、先曲がり	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c ≤ 2		c = 0	
Bavia đầu móc, Móc nhỏ, Móc mỏng (Bề dày móc mỏng), Lệch móc, Dập móc, Ren ngắn, Ren dài, Cong ren, Mài A,B mỏng dày フック先端バリ、フック小さい、フック薄い (厚さNG)、フックズレ、フック打たれ、ねじ短い、ねじ長い、ねじ曲がり、A,B研磨厚さNG	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c ≤ 3		c = 0	
Bao gồm các lỗi ngoại quan thuộc bảng mã lỗi(Ngoại trừ các lỗi đã liệt kê ở trên)Ví dụ : Kim dẹt, Kim cong, Trầy xước, Bavia lỗ, Bavia rãnh... 不良リストの外観不良 (上記不良以外) 例 : 汚れ、曲がり、傷、穴バリ、溝バリ等	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c ≤ 4		*Lần 1 : c ≤ 2 *Lần 2 : c ≤ 3 1回目 : c ≤ 2 2回目 : c ≤ 3	
Người phê duyệt thông hàng 承認者		Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上

* Xem xét bầm thê loại B đối với những lỗi ít quan trọng như : Kim dẹt, Kim cong, Trầy xước, Tà mũi, Mờ nhẵn, Sốt mimi, vai không tròn ...

汚れ、曲がり、傷、先端ツブレ、刻印不明、耳残り、テーパー形状不良などの大切の程度が低いNGに対し、Bカードを付けることを検討する。



TIÊU CHUẨN KIỂM TRA KIM CÔNG NGHIỆP
ミシン針検査基準

Số đăng ký : MI-KT4896

Rev 5

登録番号

Duyệt 承認

Soát xét 確認

Lập 作成



2. Kích thước và cơ tính 寸法及び性能:

a/ *Kích thước 寸法*

n: Lượng mẫu サンプル本数

c : Số cây không đạt 不適合本数

Tên thông số 検品項目		Thiết bị kiểm tra 測定器	Chưa qua công đoạn lựa Ngoại quan 外觀選別前 (n=5)		Đã qua công đoạn lựa Ngoại quan 外觀選別後 (n=10)			
			Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」	Quy cách 規格	Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Quy cách tokusai 特採「合格規準」	
A	Tất cả các chủng loại kim Fukku 全てのフック針種別	Palme マイクロメーター	c = 0	/	Theo quy cách thành phẩm. 製品規格	c = 0	Áp dụng theo tiêu chuẩn của máy đo kích thước thành phẩm. 寸法測定器標準通り適用する	
HSL	Đối với kim PH PH針	Palme マイクロメーター	/		/	/	/	/
Nghiêng góc 角度斜め	Đối với kim BOZ-12, BOZ-13 BOZ-12, BOZ-13針	Máy phóng & phim mẫu 投影機、フィルム						
Chiều dài vát cán (V) 端削り寸法 (V)	Đối với kim PH-C70 PH-C70針	Cử đo ゲージ						
J, K	Tất cả các chủng loại kim Fukku 全てのフック針種別	Máy phóng & phim mẫu 投影機、フィルム						
K2	Đối với kim CPX12J CPX12J針	Phoi mẫu 見本						
Độ cong mũi kim 先曲げ程度	Đối với kim CPX660 CPX660針	Máy phóng & phim mẫu 投影機、フィルム						
Người phê duyệt thông hàng 承認者			Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上		



TIÊU CHUẨN KIỂM TRA KIM CÔNG NGHIỆP
ミシン針検査基準

Số đăng ký : MI-KT4896

Rev 5

登録番号

Duyệt 承認	Soát xét 確認		Lập 作成

b/Cơ tính 性能

Hạng mục kiểm tra 検品項目		Thiết bị kiểm tra 検品器具		Chưa qua công đoạn lựa Ngoại quan 外観選別前 (n=5)		Đã qua công đoạn lựa Ngoại quan 外観選別後 (n=3)			
				Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」	Quy cách 規格		Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Quy cách tokusai 特採「合格規準」
						Mạ Crom (PD) クロムメッキ PD	Mạ Niken (Ni, NN), LP , HP 左記以外: ニッケルメッキ (NI, NN), LP, HPなど		
Độ cứng 硬度	Chủng loại bắt đầu bằng chữ BOZ, BOG BOZ, BOGで始まる種番	Phần thân 幹部	Máy đo HV HV測定器	●Độ cứng sau Nhiệt:780~880 熱処理後硬度 : 780~880	c = 0	Hv = 710 (+60, -40)	Hv = 710 (± 40)	c = 0	Áp dụng quy cách dung sai đặc biệt theo tài liệu 1PD3U503-2 1PD3U503- 2通りの特別な公差を適用す る
		Phần móc フック部			c = 0	Hv = 500 ~ 650		c = 0	
		Phần Batto Mage バット曲げ部			c = 0	Hv = 500 ~ 650		c = 0	
	Chủng loại bắt đầu bằng chữ PH-C70, PH-C120 BOZ, BOGで始まる種番	Phần thân 幹部			c = 0	Hv = 690 (+60, -40)	Hv = 690 (± 40)	c = 0	
		Phần móc フック部			c = 0	Hv = 690 (+60, -40)	Hv = 690 (± 40)	c = 0	
		Chủng loại còn lại ngoại trừ các chủng loại bên trên 上記以外種別			Phần thân 幹部	c = 0	Hv = 690 (+60, -40)	Hv = 690 (± 40)	
	Phần móc フック部				c = 0	Hv = 500 ~ 650		c = 0	
	Phần Neji ねじ部				c = 0	Hv = 500 ~ 650		c = 0	
	Đo bề dày mạ メッキ厚さ	Đo giữa móc và phần cán kim(Kiểm tra 10% tổng số lót mỗi ngày) フック真中、軸で測定する(毎日全てロ ットの10%検査する)			Máy đo bề dày mạ メッキ厚さ測定器		1.5mm (+1.5 / -1)	c = 0	
Người phê duyệt thông hàng 承認者				Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者		Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	



TIÊU CHUẨN KIỂM TRA KIM CÔNG NGHIỆP

ミシン針検査基準

Số đăng ký : MI-KT4896

Rev 5

登録番号

Duyệt 承認	Soát xét 確認	Lập 作成

* Cách xử lý trường hợp phát sinh kim độ cứng dương. 硬度 (+) 発生場合の処理方法

Độ cứng phần thân bị dương ngoài quy cách sẽ thực hiện kiểm tra độ cứng phần cán kim.
幹部硬度が規格よりも (+) の場合は、軸部硬度測定を実施する。

+ Nếu độ cứng cán kim đạt quy cách thì xuất hàng theo tiêu chuẩn đặc biệt (tài liệu bên ngoài : 1PD3U503-2).
軸の硬度が規格以内の場合は、特別な標準として出荷する (資料 : 1PD3U503-2)

+ Nếu độ cứng cán kim Không đạt quy cách thì thực hiện lấy mẫu kiểm tra lần 2 đo phần thân n=10 cây với điều kiện trọng lượng là 1kg, F(9.8N) nếu số cây không đạt c=1 sẽ trả về công đoạn xử lý.

軸の硬度がNGの場合は、2回目サンプルを n = 10本取り、重量の1Kg、F (9.8N) 条件で測定し、C = 1 に不合格なら、工程へ返品する。

IV. Kim Hirasaki- Kakusaki 平先・角先針:

1. Ngoại quan 外觀:

n: Lượng mẫu サンプル本数

c : Số cây không đạt 不適合本数

Hạng mục kiểm tra 検品項目	Thiết bị kiểm tra 検品器具	Chưa qua công đoạn lựa Ngoại quan 外觀選別前 (n=100)		Đã qua công đoạn lựa Ngoại quan 外觀選別後 (n=150)	
		Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」	Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」
Shinsen ngược, Không nhân, Không lỗ, Ket phôi trong lỗ, Kim dẹt, Kongou, Cháy kim, Bề lỗ, Nứt lỗ, Mài ngược, Không mạ 逆伸線, 刻印無し, 穴無し, 穴ツマリ, 生針, 混合, 黒い針, 穴落ち, 穴割れ, 逆先端研磨, メッキ無し	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c = 0	/	c = 0	/
Ngược rãnh, Nát rãnh, Không rãnh, Xéo rãnh, Gãy mũi, Cong mũi. 溝逆, 溝不良, 溝無し, 溝流れ, 先端折り, 先端曲がり	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c ≤ 2		c = 0	
Zanokori, Méo lỗ, Mizohenshin, Phôi trong rãnh, Mimi mài lôm nặng, Mài phạm thân nặng, Tà mũi, Tróc mạ, Mạ không dính, Bề mặt mạ thô nhám 座残り、穴変形、溝偏芯、溝つまり、耳当たったすぎ、本体当たった、先端ツブレ、 メッキ剥離 、 メッキ不着 、 メッキ肌荒れ	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c ≤ 3		c = 0	
Bao gồm các lỗi ngoại quan thuộc bảng mã lỗi(Ngoại trừ các lỗi đã liệt kê ở trên)Ví dụ : Kim dẹt, Kim cong, Trầy xước, Bavaria lỗ, Bavaria rãnh... 不良リストの外觀不良 (上記不良以外) 例 : 汚れ、曲がり、傷、穴バリ、溝バリ等	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c ≤ 4		*Lần 1 : c ≤ 2 *Lần 2 : c ≤ 3 1回目 : c ≤ 2 2回目 : c ≤ 3	
Người phê duyệt thông hàng 承認者	Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	

* Xem xét bám thể loại B đối với những lỗi ít quan trọng như : Kim dẹt, Kim cong, Trầy xước, Tà mũi, Mờ nhân, Sốt mimi, Sentouhenshin, Bavaria lỗ, Bavaria rãnh, Biri , giao tuyến, Mizohensin, vai không tròn ...

汚れ、曲がり、傷、先端ツブレ、刻印不明、耳残り、尖頭偏芯、穴張り、溝張り、びり、フラット段ツブレ、溝偏芯、テーパー形状不良などの大切の程度が低いNGに対し、Bカードを付けることを検討する。



TIÊU CHUẨN KIỂM TRA KIM CÔNG NGHIỆP
ミシン針検査基準

Số đăng ký : MI-KT4896

Rev 5

登録番号

Duyệt 承認	Soát xét 確認		Lập 作成

2. Kích thước và cơ tính 寸法及び性能:

n: Lượng mẫu サンプル本数

c: Số cây không đạt 不適合本数

a/Kích thước 寸法

Tên thông số 検品項目	Thiết bị kiểm tra 測定器	Chưa qua công đoạn lựa Ngoại quan 外觀選別前 (n=5)		Đã qua công đoạn lựa Ngoại quan 外觀選別後 (n=10)		
		Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」	Quy cách 規格	Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」
A	Palme マイクロメーター	c = 0		Theo quy cách thành phẩm & bản vẽ 製品規格、図面	c = 0	Áp dụng theo tiêu chuẩn của máy đo kích thước thành phẩm. 寸法測定器標準通り適用する
C	Palme マイクロメーター	c = 0	Ngoài dung sai trung gian ≤ 0.01 . Kiểm tra lần 2 n=50, c ≤ 2		c = 0	
B1,B2	Palme マイクロメーター	c = 0	中間公差 0.01以下以外場合は 2回目検査n=50, c ≤ 2		c = 0	
HS-L, HSM	Palme マイクロメーター	c = 0			c = 0	
D	Palme マイクロメーター	c = 0	Ngoài dung sai trung gian ≤ 0.02 . Kiểm tra lần 2 n=50, c ≤ 3		c = 0	
E	Palme マイクロメーター	c = 0	中間公差 0.02以下以外場合は 2回目検査n=50, c ≤ 3		c = 0	
Z	Palme マイクロメーター	c = 0			c = 0	
J, K	Máy phóng 投影機	c = 0	Kiểm tra khi có nghi ngờ 疑惑があれば確認する	n = 5, c = 0	Kiểm tra khi có nghi ngờ 疑惑があれば確認する	
Người phê duyệt thông hàng 承認者		Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	



TIÊU CHUẨN KIỂM TRA KIM CÔNG NGHIỆP
ミシン針検査基準

Số đăng ký : MI-KT4896

登録番号

Rev 5

Duyệt 承認	Soát xét 確認		Lập 作成

b/Cơ tính 性能

Hạng mục kiểm tra 検品項目	Thiết bị kiểm tra 検品器具	Chưa qua công đoạn lựa Ngoại quan 外観選別前 (n=5)		Đã qua công đoạn lựa Ngoại quan 外観選別後 (n=3)			
		Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」	Quy cách 規格		Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」
				Mạ Crom (PD) クロムメッキ PD	Mạ Niken (Ni, NN), LP , HP 左記以外: ニッケルメッキ (NI, NN), LP, HPなど		
Độ cứng 硬度	Chủng loại điểm bê gãy thấp 折り点が低い種別	Máy đo HV 硬度測定器	<ul style="list-style-type: none"> ●Độ cứng sau Nhiệt: 780~880 ●Độ cứng sau Ram: Tham khảo tài liệu MI-QC4654;MI-QC4655;MI-QC4656 熱処理後硬度 : 780~880 焼戻後硬度 : MI-QC4654;MI-QC4655;MI-QC4656 ファイルをご参考	c = 0	Hv = 730 (± 40)	c = 0	Áp dụng quy cách dung sai đặc biệt theo tài liệu 1PD3U503-2 1PD3U503-2通りの特別な公差を適用する
Biến dạng dư 弾性	~ # 9	Máy bê gãy 手動試験機	/	/	≤ 0.08	c = 0	
	# 10 ~ # 15				≤ 0.10		
	# 16 ~ # 22				≤ 0.15		
Độ bê gãy 折り点	Chủng loại từ cỡ 23 trở xuống # 23以下番手				Theo tài liệu 1RD3J100-502-2;620 & Theo số liên lạc 11-3362	c = 0	
	Chủng loại từ cỡ 24 trở lên # 24以上番手				1RD3J100-502-2;620資料、連絡コード11-3362通り		
Đo độ bền lỗ kim 穴耐久性	Tất cả các cỡ(Kiểm tra 10% tổng số lót mỗi ngày) 全ての番手 (毎日全てロットの10%検査する)	Máy thử lỗ 穴テスト機	Theo quy cách thông chỉ lỗ kim tài liệu MI-QC4610 穴糸通し規格MI-QC4610	c = 0	Theo quy cách thông chỉ lỗ kim tài liệu MI-QC4610 穴糸通し規格MI-QC4610	c = 0	
Đo bề dày mạ メッキ厚さ	Đo giữa lỗ & phần cán kim(Kiểm tra 10% tổng số lót mỗi ngày) 穴真中、軸で測定する (毎日全てロットの10%検査する)	Máy đo bề dày mạ メッキ厚さ測定器	1.5mm (+1.5 / -1)	c = 0	1.5mm (+1.5 / -1)	c = 0	
Người phê duyệt thông hàng 承認者		Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者		Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	



TIÊU CHUẨN KIỂM TRA KIM CÔNG NGHIỆP

ミシン針検査基準

Số đăng ký : MI-KT4896

Rev 5

登録番号

Duyệt 承認	Soát xét 確認		Lập 作成

* Cách xử lý trường hợp phát sinh kim độ cứng dương. 硬度 (+) 発生場合の処理方法

Độ cứng phần thân bị dương ngoài quy cách sẽ thực hiện kiểm tra độ cứng phần cán kim.

幹部硬度が規格よりも (+) の場合は、軸部硬度測定を実施する。

+ Nếu độ cứng cán kim đạt quy cách thì xuất hàng theo tiêu chuẩn đặc biệt (tài liệu bên ngoài : 1PD3U503-2).

軸の硬度が規格以内の場合は、特別な標準として出荷する (資料 : 1PD3U503-2)

+ Nếu độ cứng cán kim Không đạt quy cách thì thực hiện lấy mẫu kiểm tra lần 2 do phần thân n=10 cây với điều kiện trọng

lượng là 1kg, F(9.8N) nếu số cây không đạt c=1 sẽ trả về công đoạn xử lý .

軸の硬度がNGの場合は、2回目サンプルを n = 10本取り、重量の1Kg、F (9.8N) 条件で測定し、C = 1 に不合格なら、工程へ返品する。

V. Kim Hineri ひねり針:

1. Ngoại quan 外観:

n: Lượng mẫu サンプル本数

c: Số cây không đạt 不適合本数

Hạng mục kiểm tra 検品項目	Thiết bị kiểm tra 検品器具	Chưa qua công đoạn lựa Ngoại quan 外観選別前 (n=100)		Đã qua công đoạn lựa Ngoại quan 外観選別後 (n=150)	
		Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」	Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」
Shinsen ngược, Không nhân, Không lỗ, Kẹt phôi trong lỗ, Kim dẹt, Kongou, Cháy kim, Bê lỗ, Nứt lỗ, Mài ngược, Không ma 逆伸線, 刻印無し, 穴無し, 穴ツマリ, 生針, 混合, 黒い針, 穴落ち, 穴割れ, 逆先端研磨, メッキ無し	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c = 0	/	c = 0	/
Ngược rãnh, Nát rãnh, Không rãnh, Xéo rãnh, Gãy mũi, Cong mũi. 溝逆, 溝不良, 溝無し, 溝流れ, 先端折り, 先端曲がり	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c ≤ 2		c = 0	
Zanakori, Méo lỗ, Mizohenshin, Phôi trong rãnh, Mimi mài lõm nặng, Mài phạm thân nặng, Tà mũi, Tróc mạ, Mạ không dính, Bề mặt mạ thô nhám 座残り、穴変形、溝偏芯、溝つまり、耳当たったすぎ、本体当たった、先端ツブレ、メッキ剥離、メッキ不着、メッキ荒れ、表面不良	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c ≤ 3		c = 0	
Bao gồm các lỗi ngoại quan thuộc bảng mã lỗi(Ngoại trừ các lỗi đã liệt kê ở trên)Ví dụ : Kim dẹt, Kim cong, Trầy xước, Bavaria lỗ, Bavaria rãnh... 不良リストの外観不良 (上記不良以外) 例 : 汚れ、曲がり、傷、穴バリ、溝バリ等	目視、ルーペ Mắt thường, kính lúp	c ≤ 4		*Lần 1 : c ≤ 2 *Lần 2 : c ≤ 3 1回目 : c ≤ 2 2回目 : c ≤ 3	
Người phê duyệt thông hàng 承認者		Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上

* Xem xét bầm thê loại B đối với những lỗi ít quan trọng như : Kim dẹt, Kim cong, Trầy xước, Tà mũi, Mờ nhân, Sốt mimi, Sentouhenshin, Bavaria lỗ, Bavaria rãnh, Biri , giao tuyến, Mizohensin, vai không tròn ...

汚れ、曲がり、傷、先端ツブレ、刻印不明、耳残り、先端偏芯、穴張り、溝張り、びり、フラット段ズレ、溝偏芯、テーパー形状不良などの大切の程度が低いNGに対し、Bカードを付けることを検討する。



TIÊU CHUẨN KIỂM TRA KIM CÔNG NGHIỆP
ミシン針検査基準

Số đăng ký : MI-KT4896

Rev 5

登録番号

Duyệt 承認	Soát xét 確認		Lập 作成

2. Kích thước và cơ tính 寸法及び性能:

n: Lượng mẫu サンプル本数

c : Số cây không đạt 不合格本数

a/Kích thước

Tên thông số 検品項目	Thiết bị kiểm tra 測定器	Chưa qua công đoạn lựa Ngoại quan 外觀選別前 (n=5)		Đã qua công đoạn lựa Ngoại quan 外觀選別後 (n=10)		
		Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」	Quy cách 規格	Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」
A	Palme マイクロメーター	c = 0		Theo quy cách thành phẩm. 製品規格	c = 0	Áp dụng theo tiêu chuẩn của máy đo kích thước thành phẩm. 寸法測定器標準通り適用する
C	Palme マイクロメーター	c = 0	Ngoài dung sai trung gian ≤ 0.01. Kiểm tra lần 2 n=50 , c ≤ 2		c = 0	
B1,B2,V1 ,V2	Palme マイクロメーター	c = 0	中間公差0.01以下以外の場合は 2回目検査n=50 , c ≤ 2		c = 0	
HS-L, HSM	Palme マイクロメーター	c = 0			c = 0	
D	Palme マイクロメーター	c = 0	Ngoài dung sai trung gian ≤ 0.02. Kiểm tra lần 2 n=50 , c ≤ 3		c = 0	
E	Palme マイクロメーター	c = 0	中間公差0.02以下以外の場合は 2回目検査n=50 , c ≤ 3		c = 0	
Z	Palme マイクロメーター	c = 0			c = 0	
J, K	Máy phóng 投影機	c = 0	Kiểm tra khi có nghi ngờ 疑惑があれば確認する	n = 5 , c = 0	Kiểm tra khi có nghi ngờ 疑惑があれば確認する	
Người phê duyệt thông hàng 承認者		Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	



TIÊU CHUẨN KIỂM TRA KIM CÔNG NGHIỆP
ミシン針検査基準

Số đăng ký : MI-KT4896

Rev 5

登録番号

Duyệt 承認	Soát xét 確認	Lập 作成

b/Cơ tính 性能

Hạng mục kiểm tra 検品項目	Thiết bị kiểm tra 検品器具	Chưa qua công đoạn lựa Ngoại quan 外観選別前 (n=5)		Đã qua công đoạn lựa Ngoại quan 外観選別後 (n=3)				
		Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」	Quy cách 規格		Tiêu chuẩn đạt 通常「合格規準」	Tiêu chuẩn tokusai 特採「合格規準」	
				Mạ Crom (PD) クロムメッキ PD	Mạ Niken (Ni, NN), LP , HP 左記以外: ニッケルメッキ (Ni, NN), LP, HPなど			
Độ cứng 硬度	Chủng loại Hineri ひねり種番	Máy đo HV 硬度測定器	<ul style="list-style-type: none"> ●Độ cứng sau Nhiệt: 780~880 ●Độ cứng sau Ram: 690~790 熱処理後硬度 : 780~880 焼き戻し後硬度 : 690~790	c = 0	Hv = 730 (+60, -40)	Hv = 730 (± 40)	c = 0	Áp dụng quy cách dung sai đặc biệt theo tài liệu 1PD3U503-2 1PD3U503-2通りの特別な公差を適用する
Máy đo độ bẻ gãy 折り点	Chủng loại từ cỡ 23 trở xuống #23以下番手	Máy bẻ gãy 手動試験機	/	/	Theo tài liệu 1RD3J100-502-2;620 & Theo số liên lạc 11-3362		c = 0	
	Chủng loại từ cỡ 24 trở lên #24以上番手				1RD3J100-502- 2;620資料、連絡コード11-3362通り		c = 0	
Đo độ bền lỗ kim 穴耐久性	Tất cả các cỡ(Kiểm tra 10% tổng số lót mỗi ngày) 全ての番手 (毎日全てロットの10%検査する)	Máy thử lỗ 穴テスト機	Theo quy cách thông chỉ lỗ kim tài liệu MI-QC4610 穴糸通し規格MI-QC4610	c = 0	Theo quy cách thông chỉ lỗ kim tài liệu MI-QC4610 穴糸通し規格MI-QC4610		c = 0	
Đo bề dày mạ メッキ厚さ	Đo giữa lỗ & phần cán kim(Kiểm tra 10% tổng số lót mỗi ngày) 穴真中、軸で測定する (毎日全てロットの10%検査する)	Máy đo bề dày mạ メッキ厚さ測定器	1.5mm (+1.5 / -1)	c = 0	1.5mm (+1.5 / -1)		c = 0	
Người phê duyệt thông hàng 承認者			Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者	Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	Nhân viên phụ trách kiểm tra 検査担当者		Quản lý cấp Kakarichou trở lên 担当 係長以上	



TIÊU CHUẨN KIỂM TRA KIM CÔNG NGHIỆP
ミシン針検査基準

Số đăng ký : MI-KT4896

Rev 5

登録番号

Duyệt 承認	Soát xét 確認	Lập 作成

*** Cách xử lý trường hợp phát sinh kim độ cứng dương. 硬度 (+) 発生場合の処理方法**

Độ cứng phần thân bị dương ngoài quy cách sẽ thực hiện kiểm tra độ cứng phần cán kim.
幹部硬度が規格よりも (+) の場合は、軸部硬度測定を実施する。

+ Nếu độ cứng cán kim đạt quy cách thì xuất hàng theo tiêu chuẩn đặc biệt (tài liệu bên ngoài : 1PD3U503-2).
軸の硬度が規格以内の場合は、特別な標準として出荷する (資料 : 1PD3U503-2)

+ Nếu độ cứng cán kim Không đạt quy cách thì thực hiện lấy mẫu kiểm tra lần 2 đo phần thân n=10 cây với điều kiện trọng lượng là 1kg, F(9.8N) nếu số cây không đạt c=1 sẽ trả về công đoạn xử lý .

軸の硬度がNGの場合は、2回目サンプルを n = 10本取り、重量の1Kg、F (9.8N) 条件で測定し、C = 1 に不合格なら、工程へ返品する。

Lịch sử hiệu chỉnh 改訂・見直し履歴

Rev 改訂番号	Ngày thay đổi 改訂日	Lập 作成	Soát xét 確認	Duyệt 承認	Ghi chú 備考
4	27/01/2022	Đức Lợi	Minh Quốc - Tuấn Anh	Quý Dung	
5	15/07/2025	Duy Phước	Minh Quốc - Tuấn Anh	Quý Dung	

Rev 改訂番号	Ngày thay đổi 年月日	Nội dung thay đổi 改訂・見直し内容	Lý do thay đổi 改訂理由	Phụ trách 担当
4	27/01/2022	Thay đổi form và chỉnh sửa lại các hạng mục cho phù hợp tiêu chuẩn kiểm nhập của OR ORの検査標準に合わせるようにフォーム、項目などを変更する。	Cho phù hợp với thực tế 実際に合わせる。	Đức Lợi
5	15/07/2025	Bổ sung lỗi ngoại quan Không mạ vào hạng mục lỗi rất quan trọng của chủng loại kim thông thường, kim mage, kim Hirasaki- Kakusaki và kim Hineri. Bổ sung lỗi ngoại quan Tróc mạ, Mạ không dính, Bề mặt mạ thô nhám vào hạng mục lỗi quan trọng vừa của chủng loại kim thông thường, kim mage, kim Hirasaki- Kakusaki và kim Hineri. Bổ sung thêm hạng mục kiểm tra kích thước S vào phần kích thước của chủng loại kim thông thường. Chỉnh sửa lại số tài liệu từ OR-3-1103 thành OR-3-1102 và bổ sung thêm số OR-3-1104 ,OR-3-1109 外観不良「メッキなし」を、通常針・マガ針・平先角先針・ひねり針の重要不良項目として追加する。 外観不良「メッキ剥がれ」「メッキ不着」「メッキ肌荒れ」を、通常針・マガ針・平先角先針・ひねり針の中重量不良項目として追加する。 通常針の寸法項目に「S寸法」の検査項目を追加する。 文書番号「OR-3-1103」を「OR-3-1102」に修正し、「OR-3-1104」および「OR-3-1109」を追記する。	Theo tiêu chuẩn kiểm nhập của OR số OR-3-1102 , OR-3-1104 ,OR-3-1109 bổ sung thêm hạng mục kiểm tra bề mặt của kim mạ PD(Mail liên lạc ngày 13/06/2025)và theo khắc phục phòng ngừa ISO nội bộ số 2025/CT/DBCL-01 ORの受入基準書 (文書番号 : OR-3-1102、OR-3-1104、OR-3-1109) に基づき、(2025年6月13日付のメール)、メッキ針の表面検査項目を追加する。また、内部ISO是正対策書 (番号 : 2025/CT/DBCL-01) に基づく対応とする。	Duy Phước