		TIÊU CHUÂ	N CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: Mài đầu Tip	Số:	4-OP-221-4-PS-085-0139				Phiên bản: 02
Tên tài liệu: Mài đầu Tip_Tip MMC 4deg	Tài liệu	tham khảo: 4-	OP-221			
I. Phạm vi áp dụng: Theo DMS.						
II. Nội Dung:						
Nội dung				Hì	nh minh họa	
1. Chuẩn bị						
- Chuẩn bị Jig & giấy mài.						
- Loại giấy mài: Polishing Sheet #2000.						
- Loại giay mai. I offshing Sheet #2000.						
		Po	lishing Sheet #2000			
2. Gá vật tư			T T T T		6	5
- Gá đầu Tip lên Jig.					s = s	
			市 市 / 市 山			
- Đầu Tip phải lọt hoàn toàn xuống lỗ Jig.						
- Mặt chữ "POM" quay ra ngoài.		Mặt	chữ "POM" quay ra n	goài.	Đầu Tip phải lọt l	noàn toàn xuống lỗ Jig.
3. Đánh dấu		6	Đánh d	ấu	5	
- Dùng viết màu đen đánh dấu ở giữa bề mặt đầu Tip, n	ếu Tip màu đen					
thì dùng viết màu xanh dương.						
		6			a	
4. Mài đầu tip			—			
- Gá nắp lên đồ gá mài qua lại đến khi hết dấu mực.			→			
			LL LI			
E IZ'À						
5. Kiểm sau màiKiểm bề mặt đầu Tip, không còn dấu mực, bề mặt phẩ	ng hết lõm			9		
- Sau khi mài xong nếu có mực lem, ba-via xung quanh	đầu Tip thì bỏ				×	
vào tray có nắp đây dùng súng khí xit.	•			100	(*)	
				Còn dấ	u mực: <mark>NG</mark>	Bề mặt còn lõm: NG

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn áp dụng: Mài đầu Tip	Số: 4-OP-221-4-PS-085-0139	Phiên bản: 02				
Tên tài liệu: Mài đầu Tip_Tip MMC 4deg	Tài liệu tham khảo: 4-OP-221					

Revision History

Ngày Phi	Phiên bản	Người ban hành	Nội	Lí do thay đổi	Người yêu cầu	
	1 men ban		Nội dung cũ	Nội dung mới	Li do thay doi	riguot yeu cau
30-Sep-23	1	Tiên	-	- Ban hành mới	- SP mới.	Huy HM
7-Oct-24	2	Ngoc DT	3. Đánh dấu - Dùng viết đánh dấu ở giữa bề mặt đầu Tip.	3. Đánh dầu - Dùng viết màu đen đánh dấu ở giữa bề mặt đầu Tip, nếu Tip màu đen thì dùng viết màu xanh dương.	- Thêm dùng viết màu gì đúng thực tế cho OP dễ hiểu.	Thu DTM