



1. PHẠM VI ÁP DỤNG/APPLICATION

Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư:

Tên	Bản vẽ	Mẫu vật tư
Bobbin A	PNJHW-0051-71-01A*2	Natural

2. NỘI DUNG/CONTENT

Xem chi tiết các hành động.

I. Kiểm tra ngoại quan: Đảm bảo 100% hàng xuất FOV không bị lỗi

STT	Các bước chính	Nội dung thao tác	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
1	Kiểm tra ngoại quan	<p>Kiểm tra tất cả các bề mặt của sản phẩm:</p> <ul style="list-style-type: none"> Chú ý lỗi trầy xước tại các vị trí trên bề mặt sản phẩm. Chú ý lỗi bavia. Chú ý lỗi vết dơ. Chú ý lỗi biến màu, nứt, gãy, thiếu nhựa, biến dạng. Chú ý công nhựa. 	<p>Mặt trên Mặt dưới Mặt ngang</p>	Mắt thường	<p>Phải đảm bảo ngoại quan của sản phẩm:</p> <ul style="list-style-type: none"> Chấp nhận trầy bóng, không trầy cảm nhận bằng tay. Không có vết dơ diện tích > 0.5mm² và cho phép không được vượt quá 5 vết/ 1 mặt. Không có biavia tại góc, cạnh trên bề mặt sản phẩm. Không bị biến màu, nứt, gãy, biến dạng, thiếu nhựa. Chiều cao công nhựa không cao hơn bề mặt 0.3mm.

II. Kiểm tra kích thước: Đo các kích thước quản lý kích thước mẫu n = 2 shots/ Working day

1	Đo các kích thước quản lý	<p>- Lần lượt đo các kích thước từ 1 đến 8 theo bản vẽ:</p> <ul style="list-style-type: none"> Kích thước 1,2,3 đo bằng thước kẹp (DC). Kích thước 4 kiểm bằng PG 3.95, PG 4.05 Kích thước 5,7 đo bằng DM (Panme). Kích thước 6,8 đo bằng máy microscope (MM). <p>* Chú ý:</p> <ul style="list-style-type: none"> Kích thước 1: 36(±0.3)mm Kích thước 1,2,4 lấy giá trị ở 2 vị trí. Kích thước 6 lấy giá trị ở 4 vị trí. 		<p>Thước kẹp</p> <p>Microscope</p> <p>Pin gauge</p> <p>Panme</p>	<p>- Đảm bảo tất cả các kích thước kiểm soát phải nằm trong tiêu chuẩn của bản vẽ.</p>
---	---------------------------	---	--	--	--

END

LỊCH SỬ THAY ĐỔI							
STT	Ngày	Người thực hiện	Phiên bản	Nội dung		Lí do thay đổi	Người yêu cầu
				Nội dung cũ	Nội dung mới		
1	28-Oct-21	T. Nhân	1		Ban hành lần đầu		H. Nam
2	14-Feb-22	T. Nhân	2	- Áp dụng spec: PNJHW-0051-71-01A	- Áp dụng spec: PNJHW-0051-71-01A*2		H. Nam
3	4-Sep-24	T. Lang	3	-Mục II.1 + Kích thước 4, đo bằng MM (Microscope) + Kích thước 7 đo bằng DC (Thước kẹp)	- Kích thước 4 đo bằng PG 3.95,PG 4.05 - Kích thước 5,7 đo bằng DM (Panme)	Chuẩn hóa phương pháp đo	H. Nam