

## TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: LASER

Số PS: 4-OP-333-5-PS-050-0002

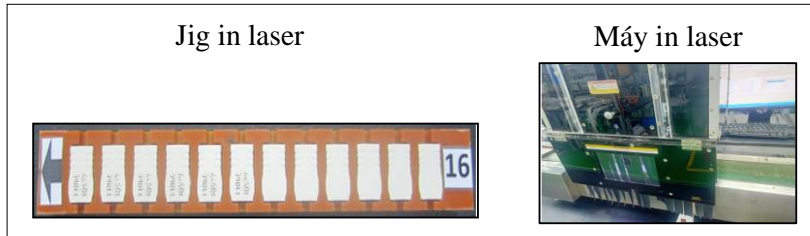
Phiên bản: 16

Tài liệu hướng dẫn In laser trên mặt sau của Rear Tsumami

Tài liệu tham khảo: 4-OP-333



### I. Chuẩn bị máy móc, dụng cụ:



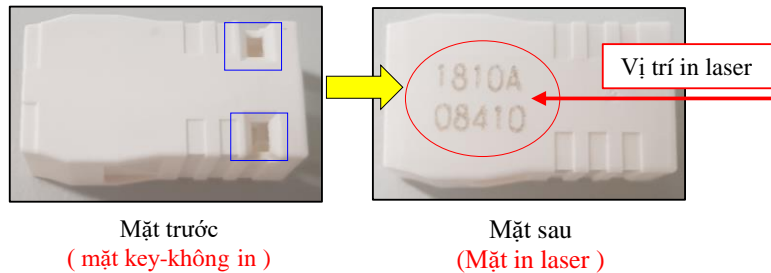
\* Nhận diện thông tin trên số serial của sản phẩm

1900197690-00001 ← Serial ( 5 kí tự )			
Chiều dài sản phẩm			
Name	FSCS-2PS-SPC-3M-MAGETSUYO3(BIS-B)		
WO	197690 Total=2100	CMP0024	8/14/2019
PO	FPO190077897-1	PNJHC-1005-25-03AI	
Code sản phẩm		Tháng sản xuất ( 2 kí tự )	Năm sản xuất ( 2 kí tự )

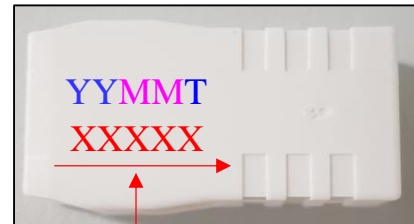
### II. Nội dung:

1. Vị trí in laser: in mặt sau của Rear Tsumami.

- Số lượng in: Mỗi set ( sản phẩm ) in 1 cái.



2. Nội dung in laser: Xem ví dụ nhận diện thông tin trên số serial của sản phẩm

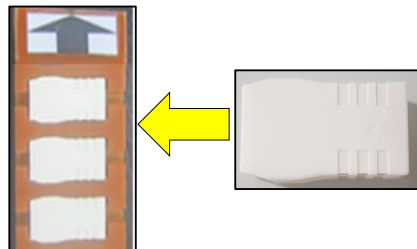


- YY: Năm sản xuất ( 2 kí tự cuối )
- MM: Tháng sản xuất ( 2 kí tự )
- T : Loại chiều dài ( 1 kí tự - xem bảng tra ký tự in laser theo code sản phẩm ) trang 2
- XXXXX: Dây serial ( 5 kí tự )

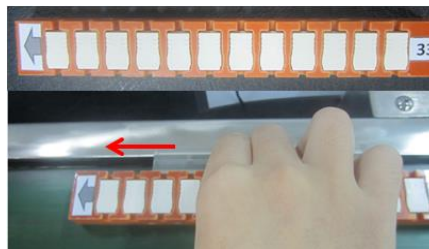
- Hướng đọc nội dung in laser theo chiều thuận từ trái sang phải.

### 3. In laser:

3.1. Gắn Rear Tsumami vào Jig in, mặt in hướng lên.

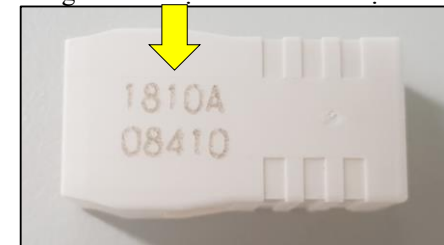


3.2. Đặt Jig vào băng chuyền của máy in laser (Chú ý : mũi tên trên Jig luôn hướng vào trong như hình)




### 4. Kiểm tra mẫu 1 jig / ca hoặc đầu ID.

- Nội dung in laser phải rõ , không bị mờ hoặc mất nét, không bị lệch.
- Hướng in laser đọc theo chiều thuận.




**TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN**

Công đoạn áp dụng: LASER	Số PS: 4-OP-333-5-PS-050-0002	Phiên bản: 16
Tài liệu hướng dẫn In laser trên mặt sau của Rear Tsumami	Tài liệu tham khảo: 4-OP-333	

**BẢNG TRA KÍ TỰ IN LASER CHO TỪNG CODE SẢN PHẨM - MAGETSUYO.**

Code	Chiều dài	Kí tự laser	Code	Chiều dài	Kí tự laser
CMP0005	1.5M	A	CMP0023	2M	E
CMP0015	1.5M	A	CMP0043	2M	E
CMP0057	1.5M	A	CMP0014	10M	F
CMP0076	1.5M	A	CMP0026	10M	F
CMP0085	1.5M	A	CMP0045	10M	F
CMP0086	1.5M	A	CMP0083	10M	F
CMP0093	1.5M	A	CMP0092	10M	F
CMP0107	1.5M	A	CMP0027	4M	G
CMP0113	1.5M	A	CMP0041	0.5M	H
CMP0119	1.5M	A	CMP0040	6M	L
CMP0006	3M	B	CMP0022	7M	M
CMP0024	3M	B	CMP0030	1M	N
CMP0054	3M	B	CMP0042	1M	N
CMP0055	3M	B	CMP0036	8M	P
CMP0084	3M	B	CMP0047	15M	Q
CMP0087	3M	B	CMP0058	15M	Q
CMP0090	3M	B	CMP0048	30M	R
CMP0114	3M	B	CMP0071	30M	R
CMP0007	5M	C	CMP0053	12M	S
CMP0008	5M	C	CMP0070	20M	T
CMP0025	5M	C			
CMP0044	5M	C			
CMP0088	5M	C			
CMP0089	5M	C			
CMP0091	5M	C			
CMP0115	5M	C			
CMP0116	5M	C			

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn áp dụng: LASER			Số PS: 4-OP-333-5-PS-050-0002			Phiên bản: 16
Tài liệu hướng dẫn In laser trên mặt sau của Rear Tsumami			Tài liệu tham khảo: 4-OP-333			
Ngày	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
10/18/2024	Khoa	16	-	- Thêm code mới cho bảng tra ký tự laser	Cập nhật code mới	TuNV
7/28/2023	Tân NDD	15	- MỤC 4. Kiểm tra sau khi in Laser - Trang 2: Bảng tra ký tự in laser	- MỤC 4. Kiểm tra mẫu 1 jig / ca hoặc đầu ID - Add code CMP0107-A vào bảng tra ký tự in laser	- Chỉ rõ mục kiểm tra mẫu/Ca hoặc trên ID. - Add code mới CMP0107	Tân
1/Apr/2022	Hà	14	-	1. Bảng tra ký tự laser: - Bỏ code: CMP0013, CMP0016, CMP0021, CMP0033 ra khỏi bảng tra ký tự laser. - Thêm code: CMP0086, CMP0087, CMP0088, CMP0089, CMP0090, CMP0091, CMP0092, CMP0093. 2. Bỏ nội dung: "Chú ý : Nếu trong cùng 1 tháng mà số lượng PO trên 99999 set thì dãy serial sẽ lên 6 ký tự." 3. Bỏ mục: 3. Điều kiện in :	1. Cập nhật lại code do có code OB và code mới.  2. Thay đổi giống cách thể hiện của số serial hiện tại cho 6 ký tự (chuyển 100000 thành A0000). 3. Chạy chương trình in laser mới.	Tân
2/22/2022	Yenhh	13	-	Gán bảng tra ký tự in laser theo từng code sản phẩm	Bỏ lệnh in theo từng ID	Tân
01/04/2021	Nga	12	In theo nội dung hiển thị trên chương trình Laser	Tham khảo lệnh in laser so với chương trình in cho mỗi đầu ID và khi chuyển ca.	Chưa bỏ lệnh in laser	Tân