

Hướng dẫn:

(1): Ghi chiều dài theo lệnh cắt và dung sai

(2): Ghi chiều dài đo thực tế (theo hướng dẫn tại công đoạn):

(3): Kiểm ngoại quan fiber, cord và ống xem có bị : ngắn, dập, trầy, xước, đầu cắt phải ngọt, không xéo (không bị bavaria, không có 2 vết cắt trên cùng 1 vị trí), hoặc theo hướng dẫn tại công đoạn
- Đối với ống dùng cho sản phẩm Panda (1C, SUS, SOC, 2C, 3C, CHFA) kiểm tra vết cắt trên Microscope. Nếu vết cắt còn bavaria, mé thì phải thay lưỡi dao cắt.

(4): Trình tự kiểm mẫu: đánh dấu V vào ô tương ứng với lần thực hiện kiểm mẫu

- Đo 3 mẫu / lần kiểm tra/ ID và ghi giá trị đo vào các cột Mẫu 1 ~ 3, Áp dụng cho tất cả các dạng kiểm mẫu ở mục (4)

• Với loại ống gia nhiệt màu đen thuộc CNC line : Thực hiện đo 3 mẫu ống / chiều dài/ lần cắt/ lot và ghi giá trị đo vào các cột Mẫu 1 ~ 3, Áp dụng cho tất cả các dạng kiểm mẫu ở mục (4)

+ "Đo định kỳ": đo mẫu sau mỗi 30 phút trong quá trình cắt và ghi giá trị đo vào các cột Mẫu 1 ~ 3

+ Trường hợp ID không thuộc trình tự kiểm mẫu nào thì đánh dấu V vào ô "Đo định kỳ"

+ Đối với hàng IDM jumper cord chỉ đo 01 pcs lúc bắt đầu cắt và kết thúc cắt của giờ cắt cord đó.

+ "Sau aging": áp dụng cho loại có aging. Đo và kiểm ngoại quan sampling 3 mẫu trong 1 lô aging

• Với hàng S8D ống nylon sau Aging: yêu cầu đo 5 ống/ một ống nhôm, chuyển thực hiện đo mẫu cho từng ống nhôm

• Với hàng S8D cord đen sau Aging: yêu cầu đo 5 ống/lô Aging (Ghi rõ list ID tương ứng với lô Aging, trường hợp nhiều ID có thể ghi ngày đẩy cutting plan cho list ID để truy xuất)

(5): Khoanh tròn vào **(G)** khi chiều dài thực tế (2) thỏa yêu cầu lệnh cắt (1) cho toàn bộ 3 mẫu.

Khoanh tròn vào **(NG)** khi chiều dài thực tế (2) ít nhất 1 trong 3 mẫu không thỏa yêu cầu lệnh cắt (1)

Trong quá cắt nếu máy báo lỗi, phải báo Leader để xử lý số lượng đã cắt tại thời điểm đó.

Leader kiểm tra cuối tháng các thông tin điền vào Form, trước khi đưa Data scan lưu lại thông tin



REVISION HISTORY						
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung cũ	Nội dung mới	Lý do	Người yêu cầu
6-May-15	Trần Thị Cẩm Nhung	1	-	Thiết lập		Trần Đức Công
15-Oct-15	Trần Thị Cẩm Nhung	2	-	Thêm code sản phẩm		Nguyễn Hữu Phúc
25-Jan-16	Trần Thị Cẩm Nhung	3	-	Thay đổi " Số lần đo" -> " Số sợi đo "		Nguyễn Hữu Phúc
29-Dec-16	Trần Thị Cẩm Nhung	4	-	Quy định lại số mẫu đo và thời gian đo, Leader kiểm tra vào cuối tháng		Nguyễn Hữu Phúc
29-Dec-16	Trần Thị Cẩm Nhung	5	-	Chỉnh lại Form chữ		Nguyễn Hữu Phúc
30-Dec-16	Trần Thị Cẩm Nhung	6	-	Thay đổi thứ tự phần Ghi chú		Nguyễn Hữu Phúc
13-Feb-17	Trần Thị Cẩm Nhung	7	-	Thêm cột đo chiều dài mẫu sau Aging Ghi nhận đo mẫu theo ID: Đo 3 mẫu / lần kiểm tra/ ID. Trường hợp ID không thuộc trình tự kiểm mẫu nào thì đánh dấu V vào ô "Đo định kỳ"		Trần Đức Công
15-Feb-17	Trần Thị Cẩm Nhung	8	-	Nâng Ver do ban hành lên EICC bị mất phần History của Ver 7		Trần Đức Công
7-Sep-17	Trần Thị Cẩm Nhung	9	-	Thêm mục kiểm tra ngoại quan fiber và Cord		Nguyễn Hữu Phúc
14-Sep-17	Trần Thị Cẩm Nhung	10	-	Thay đổi nội dung mục " Kiểm ngoại quan "		Nguyễn Hữu Phúc
27-Oct-17	Trần Thị Cẩm Nhung	11	-	Thêm mục kiểm tra ống trên Microscope cho nhóm Panda		Nguyễn Hữu Phúc
29-Mar-19	Nguyễn Tường Khánh	12	-	Thêm mục kiểm tra cord hàng IDM jumper		Trần Phúc Tân
24-Aug-20	Thu DTM	13	-	Thêm vào mục (2): Mẫu 4 và mẫu 5	Theo 4M: 4-PR-007-4-FO-001-4-RC-0932	Trần Phúc Tân
10-Sep-20	Thu DTM	14	-	Thêm vào phần ghi chú mục (3): - Đối với cord đen hàng S8D: áp dụng ghi nhận cho 5 mẫu kiểm chiều dài thực tế sau khi aging	Theo 4M: 4-PR-007-4-FO-001-4-RC-0932	Trần Phúc Tân
16-Sep-20	Thu DTM	15	-	-	Chỉnh lại cho khớp ver trên EIC	Tân
14-Dec-20	Thu DTM	16	-	Thêm vào Ghi chú (2): Ghi chiều dài đo thực tế - Đối với ống nylon hàng S8D: áp dụng kiểm tra ngoại quan ống lỗi ngắn, giãn, biến dạng,.... Đầu và cuối cuộn, cho khoảng 20 mẫu mỗi vị trí.	Thêm mục kiểm ngăn ngừa lỗi ngoại quan ống nylon đầu cuối cuộn	Thu DTM
24-Mar-21	Thu DTM	17	-	- Thêm trang 2: áp dụng cho hàng S8D ghi nhận cho ống nylon và cord - Thêm vào: mục (2): Mẫu 6, mẫu 7 - Thêm vào: mục (4): Chạy lại, Trước Aging - Thêm vào form: Mã vật tư, Số thứ tự của ống nhôm - Bỏ Ghi chú mục (2): Ghi chiều dài đo thực tế Đối với ống nylon hàng S8D: áp dụng kiểm tra ngoại quan ống lỗi ngắn, giãn, biến dạng,.... Đầu và cuối cuộn, cho khoảng 20 mẫu mỗi vị trí	Cập nhật thông tin hướng dẫn cho rõ ràng hơn	Thu DTM
25-Mar-21	Thu DTM	18	-	1. Thêm "Chạy lại" 2. Bỏ mục (2): mẫu 7 3. Thêm hướng dẫn đo mẫu cho ống nylon S8D vào mục (2)	1. Do thiếu thông tin 2. không cần thiết 3. Thêm hướng dẫn cho rõ hơn	Thu DTM
27-Jul-23	Hạ	19	-	Làm rõ các hướng dẫn cho mục (2) và mục (4)	Cập nhật thông tin hướng dẫn cho rõ ràng hơn	Thu DTM
31-Jul-24	Hạ	20	-	Thay đổi cho sản phẩm S8D 1. FORM ĐO CHIỀU DÀI MẪU CẮT MÁY (dùng cho hàng S8D) bỏ mã vật tư - refer vào chiều dài cắt theo cutting plan để nhận diện 2. Chuẩn hóa đo 6 mẫu / ống nhôm còn 5 mẫu / một ống nhôm => chuẩn hóa phương pháp theo QC flow 3. Bỏ cột trước Aging và chạy lại 4. Với hàng S8D cord đen sau Aging: yêu cầu đo 5 ống/lô Aging	1,2 Chuẩn hóa số lượng mẫu theo QC flow của sản phẩm S8D 3. Chuẩn hóa form 4. Theo 4M : 4-PR-007-4-FO-001-4-RC-0932	Hanh DNV
22-Oct-24	ChauDNB	21	-	Thay đổi cho ống gia nhiệt ở CNC line: Thực hiện đo 3 mẫu ống / chiều dài/ lần cắt/ lot và ghi giá trị đo vào các cột Mẫu 1 ~ 3, Áp dụng cho tất cả các dạng kiểm mẫu ở mục 4.	Giảm thời gian ghi nhận không cần thiết	TanNDD