



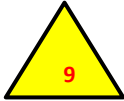




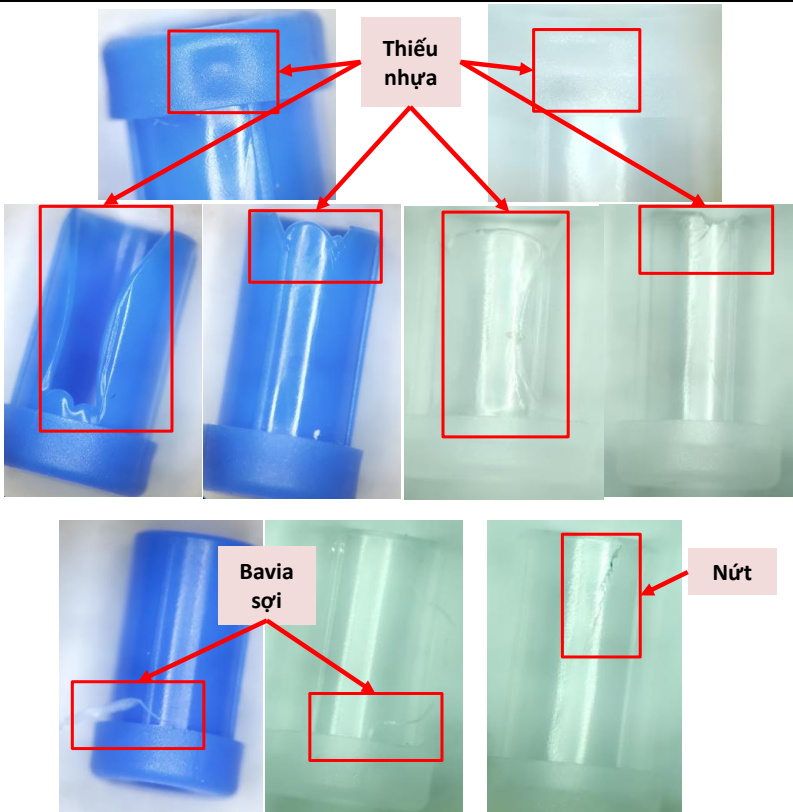

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN																	
Tên công đoạn: Kiểm tra ngoại quan nắp cap		Số: 4-OP-0502-4-PS-061-0001	Ver: 9														
Tên sản phẩm: Nắp cap		Tài liệu tham khảo: 4-OP-0502	Trang :1/3														
I. Phạm vi áp dụng: Sản phẩm nắp cap line Molding.																	
	<table><tr><th>Tên sản phẩm</th><th>Mã sản phẩm</th><th>Màu sắc</th></tr><tr><td>CONNECTOR CAP VN*3*O*Blue</td><td>ICN0026</td><td>Xanh da trời</td></tr><tr><td>CONNECTOR CAP VN*3*O*Clear</td><td>ICN0027</td><td>Trắng trong</td></tr><tr><td>CONNECTOR CAP VN*3*O*Green</td><td>ICN0028</td><td>Xanh lá cây</td></tr></table>	Tên sản phẩm	Mã sản phẩm	Màu sắc	CONNECTOR CAP VN*3*O*Blue	ICN0026	Xanh da trời	CONNECTOR CAP VN*3*O*Clear	ICN0027	Trắng trong	CONNECTOR CAP VN*3*O*Green	ICN0028	Xanh lá cây				
Tên sản phẩm	Mã sản phẩm	Màu sắc															
CONNECTOR CAP VN*3*O*Blue	ICN0026	Xanh da trời															
CONNECTOR CAP VN*3*O*Clear	ICN0027	Trắng trong															
CONNECTOR CAP VN*3*O*Green	ICN0028	Xanh lá cây															
II. Vật tư cần kiểm tra ngoại quan:																	
																	
Hình ảnh minh họa sản phẩm nắp cap																	
III. Nội dung kiểm:																	
1. Phương pháp kiểm																	
<table><tr><th>Phương pháp kiểm</th><th>Tần suất kiểm</th><th>Hình ảnh minh họa thao tác kiểm sản phẩm</th></tr><tr><td>- Kiểm tra sản phẩm bằng mắt thường - Đổ sản phẩm vào tool kiểm như hình minh họa - Dùng tay lựa sản phẩm đặt xuống khay chứa sản phẩm đã kiểm</td><td>Kiểm tra theo yêu cầu bảng 1</td><td></td></tr></table>	Phương pháp kiểm	Tần suất kiểm	Hình ảnh minh họa thao tác kiểm sản phẩm	- Kiểm tra sản phẩm bằng mắt thường - Đổ sản phẩm vào tool kiểm như hình minh họa - Dùng tay lựa sản phẩm đặt xuống khay chứa sản phẩm đã kiểm	Kiểm tra theo yêu cầu bảng 1												
Phương pháp kiểm	Tần suất kiểm	Hình ảnh minh họa thao tác kiểm sản phẩm															
- Kiểm tra sản phẩm bằng mắt thường - Đổ sản phẩm vào tool kiểm như hình minh họa - Dùng tay lựa sản phẩm đặt xuống khay chứa sản phẩm đã kiểm	Kiểm tra theo yêu cầu bảng 1																
Bảng 1																	
<table><tr><th>Điều kiện cần kiểm</th><th>Số mẫu kiểm (pcs)</th></tr><tr><td>Khi khởi động máy sau khi tắt nguồn điện</td><td>128</td></tr><tr><td>Khi thay đổi điều kiện ép</td><td>128</td></tr><tr><td>Khi dừng máy hoặc máy báo lỗi</td><td>40</td></tr><tr><td>Máy chạy lại sau khi sửa chữa do hư hỏng</td><td>128</td></tr><tr><td>Máy chạy lại khi thay thế phụ tùng, phụ kiện của máy.</td><td>128</td></tr><tr><td>Kiểm mẫu mỗi 2h</td><td>8</td></tr></table>	Điều kiện cần kiểm	Số mẫu kiểm (pcs)	Khi khởi động máy sau khi tắt nguồn điện	128	Khi thay đổi điều kiện ép	128	Khi dừng máy hoặc máy báo lỗi	40	Máy chạy lại sau khi sửa chữa do hư hỏng	128	Máy chạy lại khi thay thế phụ tùng, phụ kiện của máy.	128	Kiểm mẫu mỗi 2h	8		<div> </div>	
Điều kiện cần kiểm	Số mẫu kiểm (pcs)																
Khi khởi động máy sau khi tắt nguồn điện	128																
Khi thay đổi điều kiện ép	128																
Khi dừng máy hoặc máy báo lỗi	40																
Máy chạy lại sau khi sửa chữa do hư hỏng	128																
Máy chạy lại khi thay thế phụ tùng, phụ kiện của máy.	128																
Kiểm mẫu mỗi 2h	8																
Lưu ý : mẫu kiểm phải được bóc, tách chính xác theo yêu cầu, không ép số lượng lớn rồi bóc ngẫu nhiên																	
<div>* Nếu phát hiện NG thì tiếp tục ép thêm 40 pcs để kiểm, nếu tất cả OK thì cho máy chạy bình thường, nếu vẫn NG thì báo kỹ sư kiểm tra.</div> <div>* Nếu phát hiện máy báo lỗi liên tục trong quá trình ép thì tiến hành kiểm 100% cho ID đó.</div>																	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn: Kiểm tra ngoại quan nắp caps	Số: 4-OP-0502-4-PS-061-0001	Ver: 9
Tên sản phẩm: Nắp caps	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0502	Trang :2/3

III. Nội dung kiểm:

2. Tiêu chuẩn kiểm:

Stt	Vị trí kiểm	Nội dung kiểm	Hình ảnh minh họa vị trí kiểm
1	Kiểm tra xung quanh, phía trên và dưới nắp caps	<ul style="list-style-type: none"> - Không thiếu nhựa : OK - Không biến dạng : OK - Không có vết nứt : OK - Không có vết bẩn , dơ : OK - Bavia trên các cạnh ≤ 0.15 mm : OK 	
		<ul style="list-style-type: none"> - Thiếu nhựa : NG - Biến dạng : NG - Có vết nứt : NG - Có vết bẩn , dơ : NG - Bavia trên các cạnh > 0.15 mm : NG 	 <p>* Đối với lỗi Bavia sợi xử lý loại bỏ Bavia sợi và đánh giá OK</p>
2	Kiểm tra cổng nhựa ngay giữa nắp caps	<ul style="list-style-type: none"> - Chiều cao cổng nhựa ≤ 0.15 mm : OK - Chiều cao cổng nhựa > 0.15 mm : NG 	

* Sản phẩm sau khi kiểm tra đạt thì cho vào một bịch nylon 10,000 pcs mỗi bịch .

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn: Kiểm tra ngoại quan nắp cáp			Số:	4-OP-0502-4-PS-061-0001		Ver: 9
Tên sản phẩm: Nắp cáp			Tài liệu tham khảo: 4-OP-0502			Trang :3/3
Revision History						
Date (Ngày)	PIC (Người phụ trách)	Version (Phiên bản)	Description		Lý do Revise	Người yêu cầu
			Old content	New content		
14-Nov-23	DoTL	1	-	Ban hành mới	-	LuongTQ
06-Dec-23	DoTL	2	Chưa có hình minh họa lỗi	Bổ sung hình mẫu lỗi	Đề OP dễ kiểm tra hơn	LuongTQ
07-Dec-23	DoTL	3	Chưa có hình lỗi baviasợi và nút	Thêm hình lỗi baviasợi và nút	Đề OP dễ kiểm tra hơn	LuongTQ
21-Dec-23	DoTL	4		Thêm hướng dẫn xử lý Baviasợi	Đề OP dễ kiểm tra hơn	LuongTQ
21-Feb-24	DoTL	5	chưa có hướng dẫn thao tác kiểm sản phẩm	Thêm hướng dẫn và hình ảnh minh họa thao tác kiểm	Đề OP dễ kiểm tra hơn	LuongTQ
22-Feb-24	DoTL	6	Tần suất kiểm lỗi 100%	Tách tần suất kiểm lỗi tơ nhựa với các lỗi khác	Đề OP dễ kiểm tra hơn	LuongTQ
02-Apr-24	DoTL	7	Tách tần suất kiểm lỗi tơ nhựa với các lỗi khác	Chỉ kiểm 80 pcs đầu ca	Đề OP dễ kiểm tra hơn	LuongTQ
02-Aug-24	LuongTQ	8	Tần suất kiểm mẫu 80 pcs đầu ca	Kiểm theo bảng 1 Thêm hướng dẫn khi kiểm thấy mẫu NG	Đảm bảo chất lượng khi kiểm mẫu	TyBH
22-Aug-24	LuongTQ	9	- Kiểm 128 khi máy dừng hơn 30 phút	- Kiểm 40 pcs khi máy dừng, báo lỗi - Thêm kiểm mỗi 2h và quy định kiểm 100% cho ID	Đảm bảo chất lượng khi kiểm mẫu	TyBH