






## TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN


Số: 4-OP-549-4-PS-050-0001	Tài liệu tham khảo: 4-OP-549	Phiên bản: 02
Tên sản phẩm: Sản phẩm chuyên Coupler	Công đoạn áp dụng: SUS Laser Printing-CPL	

**I. Phạm vi áp dụng:** Công đoạn và sản phẩm như trên

**II. Nội dung:**

Bước	Tiêu chuẩn	Hình ảnh minh họa
<b>1. Rửa trước in</b>	- Được phép trộn chung các ID với nhau để rửa nếu cùng code vật tư SUS	 
	- Số lượng rửa tối đa trong một lần rửa: 100~109pcs	
	Lượng dung dịch: vừa đủ ngập ống SUS trong buồng rửa Chế độ rửa: tần số 45kHz trong 10 phút	 
	Sấy khô sau khi rửa: Đặt dưới quạt ion ít nhất 10 phút	
	Kiểm tra sau khi sấy khô: Kiểm bằng mắt thường, Ống SUS đủ khô, không bị dơ, trầy, xước	

## TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Số: 4-OP-549-4-PS-050-0001	Tài liệu tham khảo: 4-OP-549	Phiên bản: 02
Tên sản phẩm: Sản phẩm chuyên Coupler	Công đoạn áp dụng: SUS Laser Printing-CPL	

2. In Laser  
cho ống SUS**CẢNH BÁO AN TOÀN:**

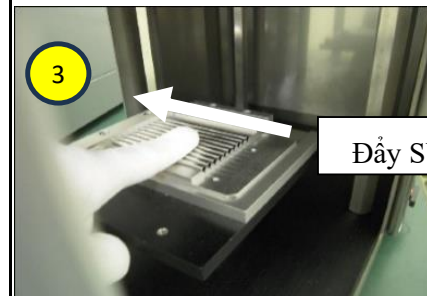
1. Không được mở cửa buồng khắc khi đèn khắc laser sáng (máy đang in laser)
2. Phải luôn đeo kính chống tia laser khi mở cửa buồng khắc.

**KHÔNG được mở**

- Jig SUS và bề mặt khung buồng máy laser đảm bảo sạch sẽ trước khi thực hiện (1)
- Đặt vật tư lên jig và đặt jig nằm gọn trong khung buồng máy laser, không bị kênh (2)
- Đẩy tất cả ống SUS về bên trái (3)


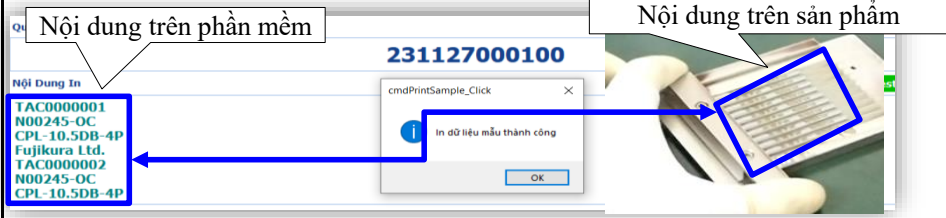
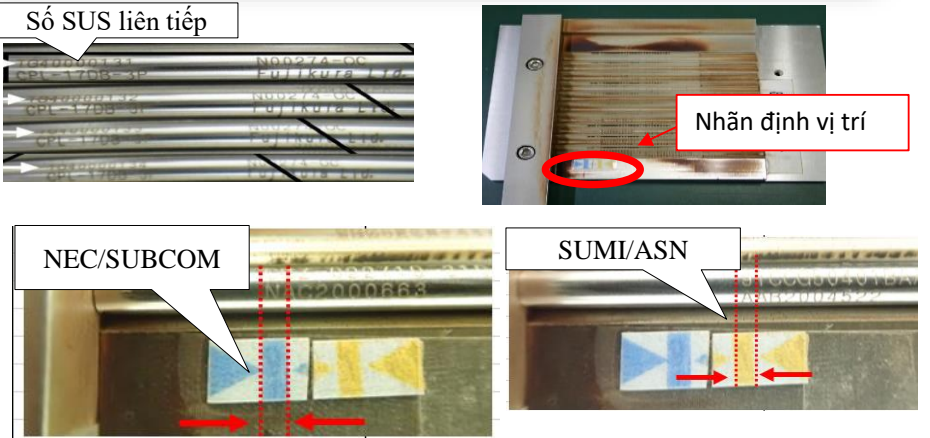
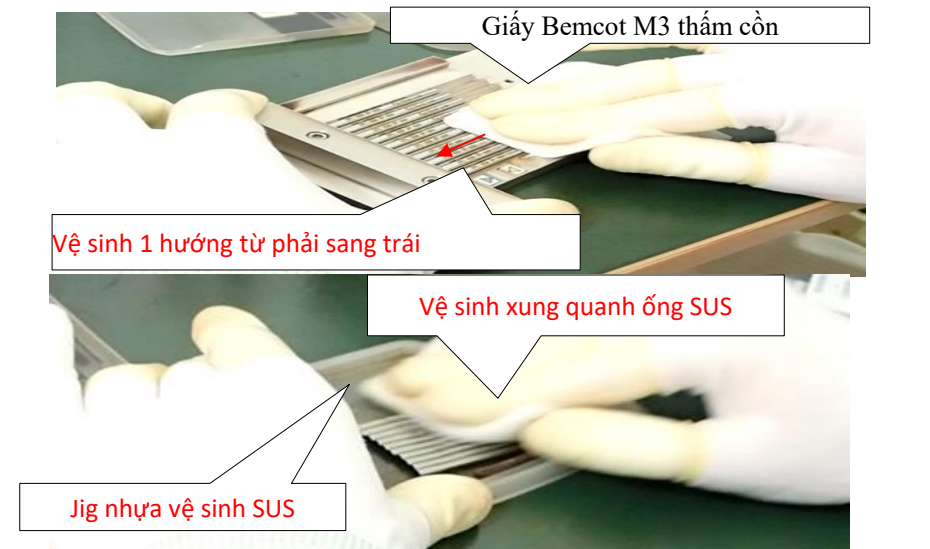


Đẩy khay ống SUS vào khung




Đẩy SUS về bên trái

## TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Số:	4-OP-549-4-PS-050-0001	Tài liệu tham khảo:4-OP-549	Phiên bản: 02
Tên sản phẩm:	Sản phẩm chuyên Coupler	Công đoạn áp dụng:SUS Laser Printing-CPL	
3. Kiểm tra sau khi in	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nội dung in trên SUS giống với Nội dung in trên phần mềm laser (kiểm con đầu và con cuối của một lần in).</li> <li>- Nội dung in ra rõ ràng, không bị mờ, mất nét.</li> <li>- Điểm bắt đầu trùng khớp với Vị trí được quy định trên jig.</li> <li>+ NEC/SUBCOM:Điểm bắt đầu sẽ được nằm trong đoạn màu XANH</li> <li>+SUMI/ASN/FLC:Điểm bắt đầu sẽ được nằm trong đoạn màu VÀNG</li> </ul>		
			
4. Vệ sinh sau khi in	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Giấy vệ sinh: Bemcot M3 gấp làm tư thấm cùn.</li> <li>- Hướng vệ sinh: <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Trên jig in laser: theo 1 hướng từ trái sang phải.</li> <li>+ Trên jig vệ sinh: vệ sinh xung quanh ống SUS.</li> </ul> </li> </ul>		

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Sô:	4-OP-549-4-PS-050-0001	Tài liệu tham khảo:	4-OP-549	Phiên bản:	02
Tên sản phẩm:	Sản phẩm chuyên Coupler	Công đoạn áp dụng:	SUS Laser Printing-CPL		

LỊCH SỬ THAY ĐỔI

Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
14/03/2024	TrinhĐTT	1	-	-Ban hành lần đầu	-	ViệtNT
01/10/2024	TrinhĐTT	2	Chưa có cảnh báo an toàn	Thêm cảnh báo an toàn	An toàn khi thao tác	VietNT