
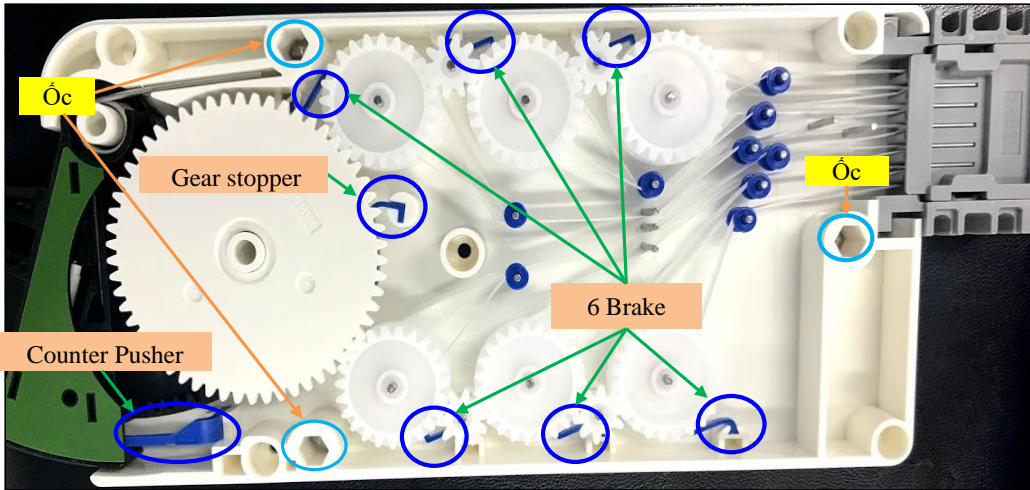
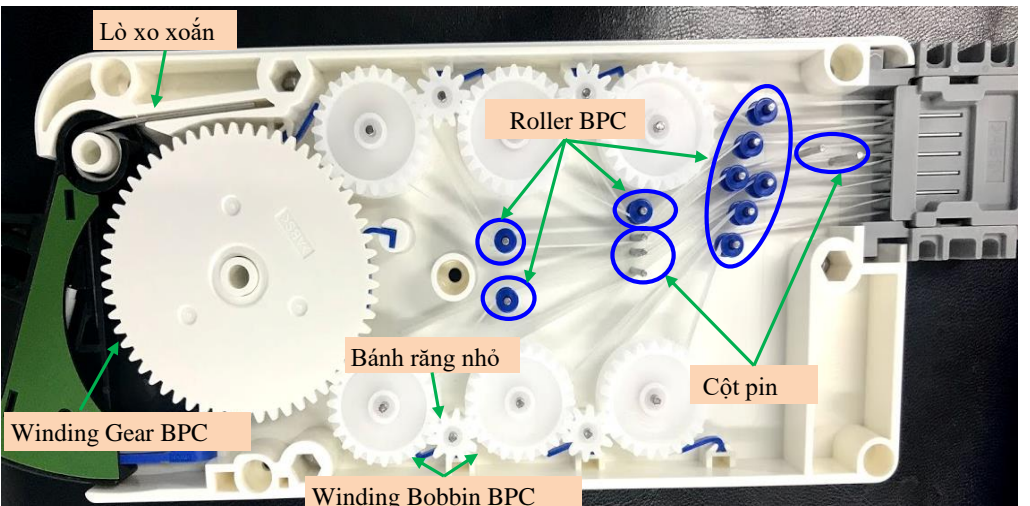


# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn: <b>LẮP RÁP 2 VÀ KIỂM TRA</b>	Số: <b>4-OP-221-4-PS-031-0083</b>	Phiên bản: 13
Tên tài liệu: <b>LẮP RÁP 2 VÀ KIỂM TRA</b>	Tài liệu tham khảo: 4-OP-221	

**I. Phạm vi áp dụng:** Theo DMS

**II. Nội dung:**

Nội dung	Hình ảnh minh họa
<p><b>1.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra đủ 6 Brake nằm khớp với lỗ gờ của Bobbin.</li> <li>- Kiểm tra Counter Pusher và Gear stopper nằm khớp với Lower Case BPC.</li> <li>- Kiểm tra đủ 3 ốc.</li> </ul>	 <p>The diagram shows the internal components of the lower case BPC. Labels include: Ồc (Screw), Gear stopper, Counter Pusher, 6 Brake, and another Ồc (Screw). Arrows point to the specific components being checked.</p>
<p><b>2.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra lò xo xoắn nằm trong rãnh của Lower Case PBC.</li> <li>- Kiểm tra Winding Gear BPC nằm khớp với Winding Bobbin BPC.</li> <li>- Kiểm tra vị trí các Winding Bobbin BPC nằm khớp vào bánh răng nhỏ.</li> <li>- Kiểm tra 18 roller được gắn đủ và đúng vị trí trên Lower Case PBC.</li> <li>- Kiểm tra 14 pin được gắn đủ và đúng vị trí trên Lower Case PBC.</li> </ul> <p>(Các mục kiểm tra tham khảo hình bên).</p>	 <p>The diagram shows the internal components of the lower case PBC. Labels include: Lò xo xoắn (Coiled spring), Roller BPC, Bánh răng nhỏ (Small gear), Winding Gear BPC, Winding Bobbin BPC, and Cột pin (Pin column). Arrows point to the specific components being checked.</p>

3.

- Kiểm tra chỉ không bị chéo và phải nằm giữa 2 gờ của Roller.

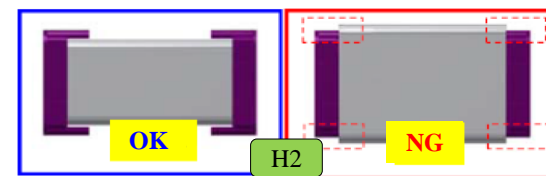
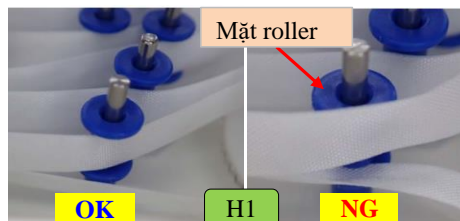


4.

- Kiểm tra chỉ đúng vị trí theo hình. Chỉ không trôi lên che/vượt mặt roller. (H1)

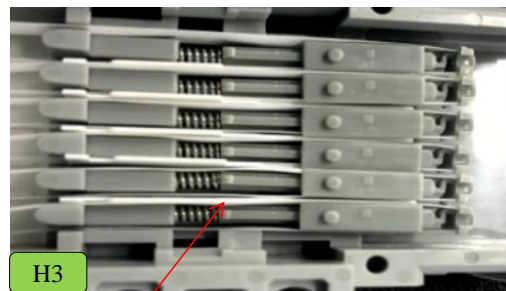
- Kiểm tra chỉ ở đầu heat: chỉ không che 4 điểm khoan nét đứt trên mặt trước tip OK (H2)

- Băng keo đỏ dán trên Bobbin không bị lỏng ra.

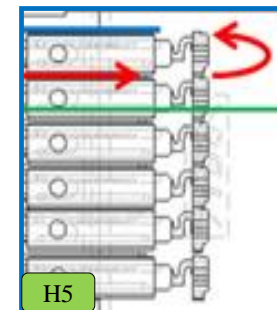


5.

- Kiểm tra 5 miếng phân tách (Separator) phải nằm sát gờ, nằm giữa 2 đường chỉ không bị bung ra sau khi gắn. (H3)



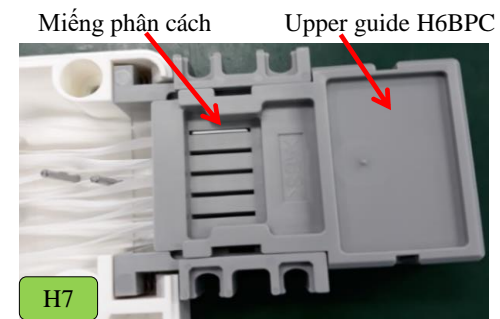
Miếng phân tách Separator



- Kiểm tra đủ 6 đầu Tip sau khi gắn. Co ở đầu Tip phải nằm đúng hướng như hình. (H4, H5)

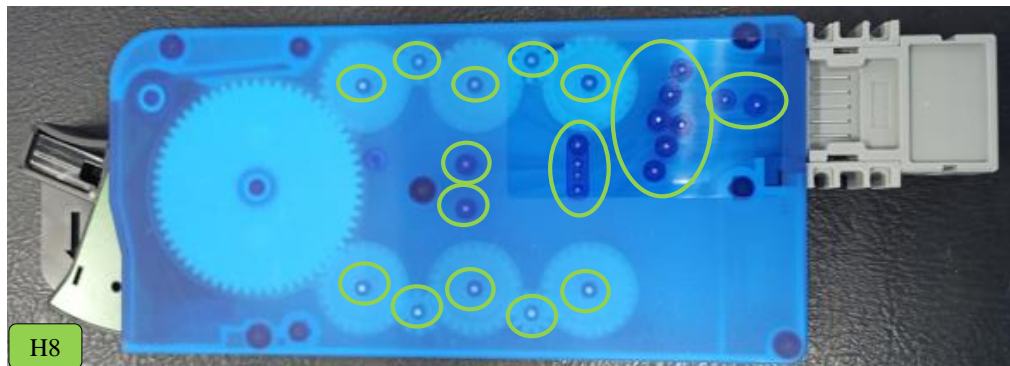
6.

- Kiểm tra ngoại quan Upper Guide H6BPC không bị trầy, biến dạng,...trước khi lắp Upper guide vào Lower Guide (**H6**, **H7**)



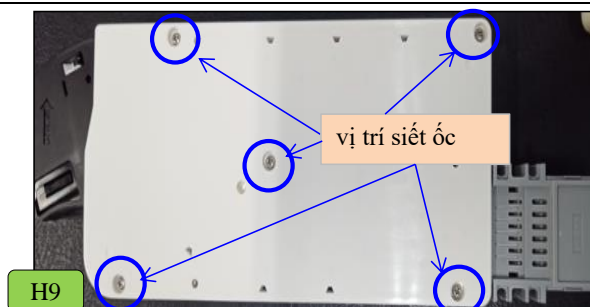
7.

- Kiểm tra ngoại quan 24 cây pin nhìn thấy rõ qua upper case như hình sau khi gắn upper case vào lower case. (**H8**)



8.

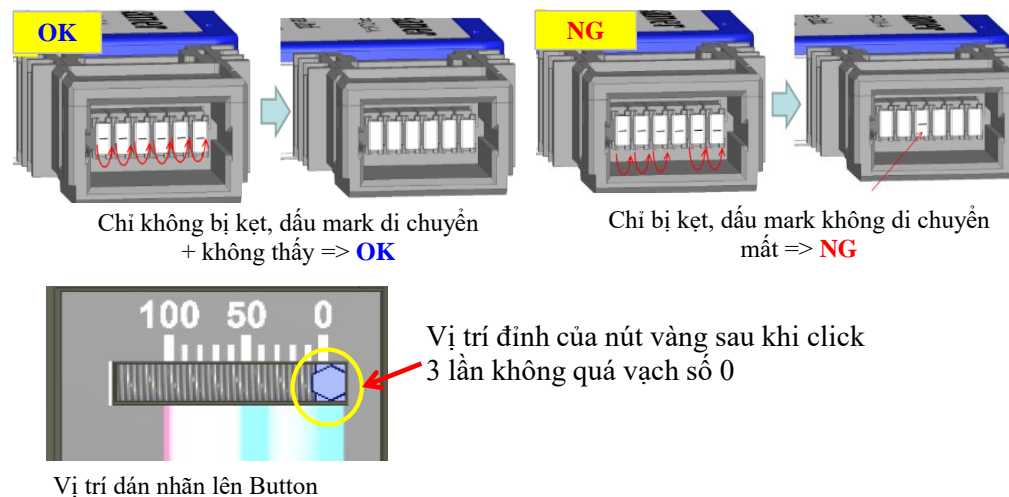
- Lật ngược lower case lên lại dùng vít lực đã chỉnh siết 5 con ốc vào 5 vị trí trên lower case như hình. (**H9**)
- Dùng vít lực vặn ốc siết lower, upper case (nghe 2 tiếng cắt) là **OK**.
- Chỉnh vít lực tại vị trí 35 như hình. (**H10**)
- Kiểm tra lại lần nữa 5 vị trí ốc đã siết.



9.

- Dùng viết mark vào chỉ, sau đó click để kiểm tra chỉ không bị kẹt

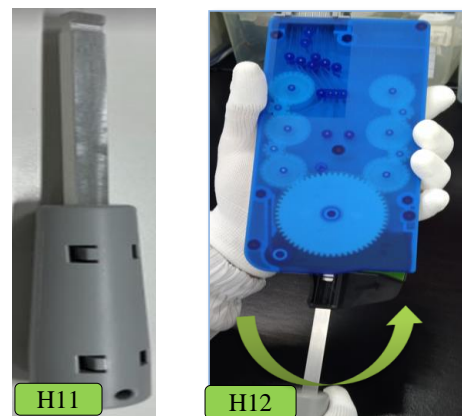
- Thực hiện tổng cộng 3 lần cho bước này.



**Lưu ý:**

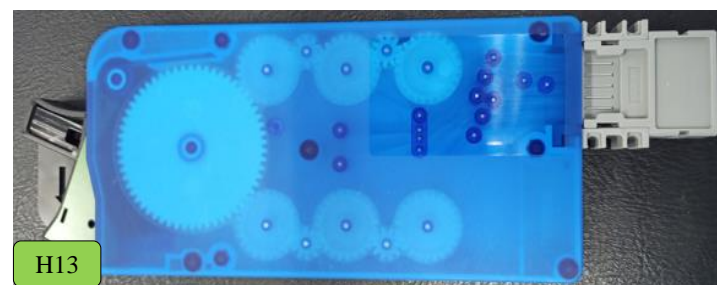
Sử dụng Tool như hình (H11)

Tiến hành Click test như hình (H12)



10.

- Kiểm tra ngoại quan tổng sản phẩm sau khi gắn Upper Case (H13)



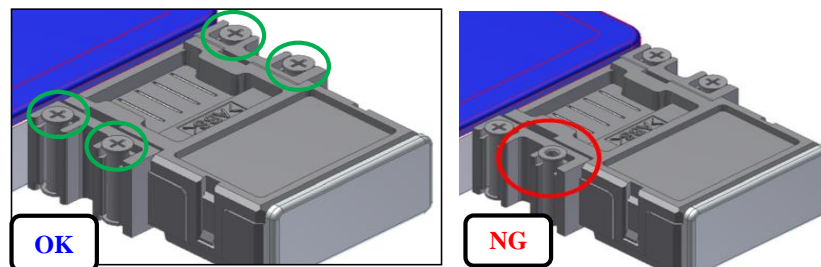
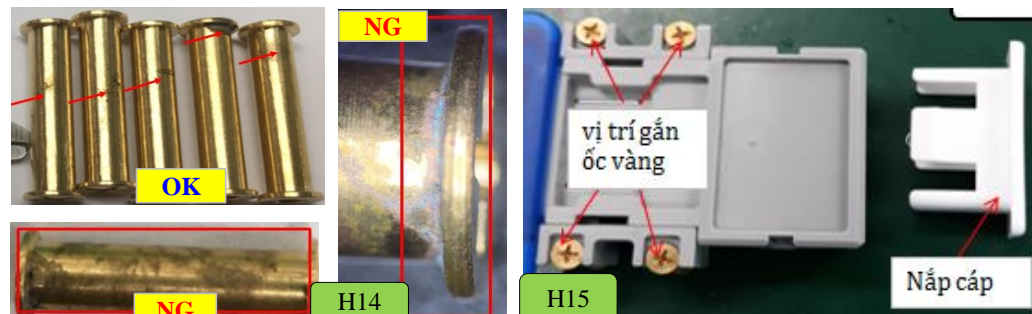


11.

- Kiểm tra ngoại quan Pin:
  - + Vật tư không biến dạng, Bavaria.
  - + Vật tư ố vàng, rỉ sét, dơ: đánh giá **OK** hoặc **NG** theo mẫu hình **H14**

- Gắn 4 con ốc vàng vào vị trí và đẩy nắp cáp lại hình (**H15**)

- **Dấu (+) của ốc hướng lên trên (OK)**



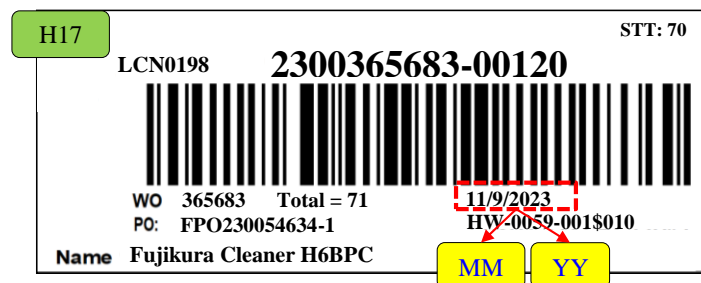
12. Dán nhãn vào vị trí như hình dưới (**H16**)

\* **Qui định kiểm nhãn:**

- Leader phải kiểm tra tất cả thông tin trên nhãn: số serial đầu tiên & số serial cuối cùng của 01 ID.
- Các mục **1, 2, 3, 5** kiểm 1 pcs đầu tiên của 1 ID.
- Riêng mục **4** yêu cầu **OP** kiểm 100%.

\* **Giải thích thông tin trên nhãn:**

- 1- **Fujikura**: Logo công ty (in cố định)
- 2- **BP Cleaner**: Tên sản phẩm
- 3- **P/N: HW6BPP-CLK-A**: In cố định
- 4- **L/N: YY/MM/\*\*\*\*\*** → (23/11/00120)
  - **YY/MM (23/11)**: Năm/Tháng output đầu tiên PO theo Ver 0 (Trên nhãn serial **H17**)
  - **\*\*\*\*\* (00120)**: Số thứ tự của nhãn tăng dần theo tháng trùng với 5 số cuối của checksheet (Số serial)
- 5- **http://www.fujikura.com**: in cố định



## REVISION HISTORY

Ngày	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
4-Mar-21	PhucHTH	1		New		XanhGC
23-Mar-21	MyNTD	2	- Kiểm tra đủ 6 Brake nằm khớp với lỗ gờ của Lower Case BPC.	- Kiểm tra đủ 6 Brake nằm khớp với lỗ gờ của Bobbin. - Add chú ý mục 3. - Add chú ý & tiêu chuẩn đạt- Không đạt mục 8	- Update hình và tiêu chuẩn PS	XanhGC
14-Apr-21	MyNTD	3		- Update hình ảnh	- Update PS	XanhGC
29-Jun-21	NhiNT	4		-Add thêm nội dung và hình ảnh kiểm tra ngoại quan Pin Mục 11	-Bổ sung nội dung	XanhGC
16-Feb-22	NhiNT	5		Cancel mục 13,14 chuyển sang PS chuẩn bị -Add thêm mục 1: kiểm tra đủ 4 ốc	- Update PS	XanhGC
23-Jun-22	Nguyệt	6	Ở mục 12 "giải thích thông tin trên nhãn: phần số 4 kiểm "YY/MM" Năm/Tháng output đầu tiên PO theo Ver 0 (Trên chương trình Alert)	- Ở mục 12 "giải thích thông tin trên nhãn: phần số 4 kiểm "YY/MM" Năm/Tháng output đầu tiên PO theo Ver 0 (Trên nhãn serial H21)	- Update PS	XanhGC
7-Jul-22	Trang	7	-	Mục 9 update thêm lưu ý	- Update PS	XanhGC
15-Jul-22	Nguyệt	8	-	- Revise vị trí khoanh tròn 4 ốc hình 1.	- Revise correct	XanhGC
19-Sep-22	Nguyệt	9	- Khoanh tròn 4 ốc hình 1.	- Revise vị trí khoanh tròn 3 ốc hình 1.	- Revise correct	XanhGC
27-Jul-23	Tiên	10	-	Mục 9: Thay hình ảnh click test (H12)	Cập nhật cho đúng	Huy HM
10-Nov-23	Tiên	11	1. Mục 5 2. Mục 9 3. Mục 12 Các mục 1, 2, 3, 4, 5 yêu cầu OP kiểm 100%	1. Mục 5, thêm: Miếng phân tách nằm giữa 2 đường chỉ. 2. Mục 9: thay hình Vị trí nút vàng sau khi click 3 lần 3. Mục 12 - Các mục 1, 2, 3, 5 kiểm 1 pcs đầu tiên của 1 ID. - Riêng mục 4 yêu cầu OP kiểm 100%.	1 & 2: Hướng dẫn rõ hơn 3: Giảm thao tác kiểm	Huy HM
22-Dec-23	Tiên	12	Mục 11: Gắn 4 con ốc vàng => Kiểm ngoại quan pin	Mục 11: Kiểm ngoại quan pin => Gắn 4 con ốc vàng	Thuận tiện thao tác	Huy HM
3-Oct-24	Ngọc DT	13	Mục 9: Vị trí nút vàng sau khi click 3 lần Mục 11. - Kiểm tra ngoại quan Pin: + Vật tư không biến dạng, Bavaria, ổ vàng, rỉ sét, dơ	Mục 9: Vị trí đỉnh của nút vàng sau khi click 3 lần không quá vạch số 0 Mục 11. - Kiểm tra ngoại quan Pin: + Vật tư không biến dạng, Bavaria, ổ vàng, rỉ sét, dơ: đánh giá OK hoặc NG theo mẫu hình H14	Làm rõ hướng dẫn mục kiểm tra	Thu DTM