
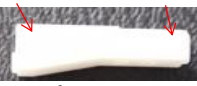
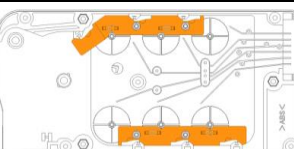
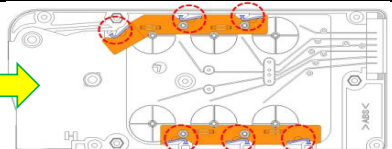
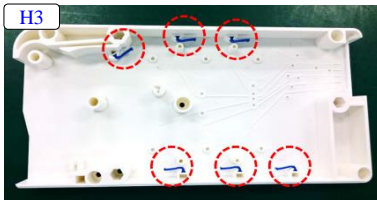

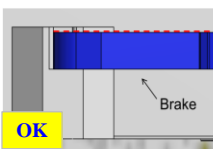

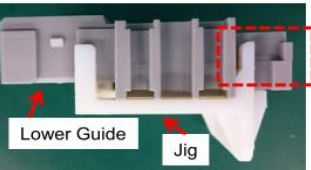
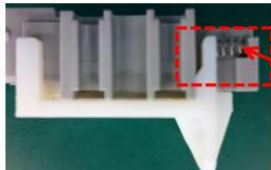

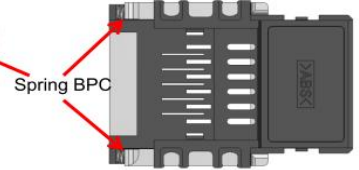
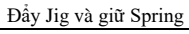
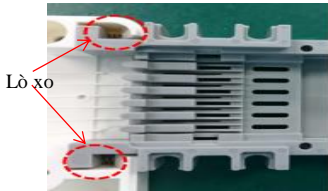
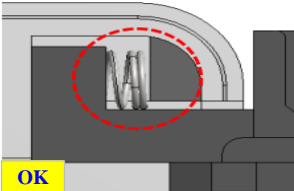
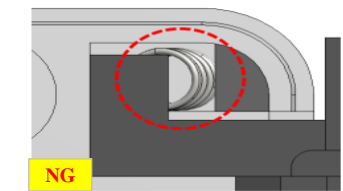
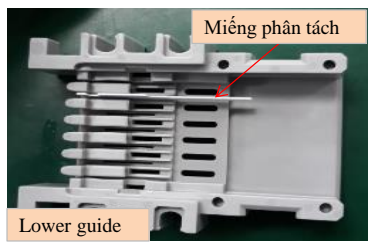

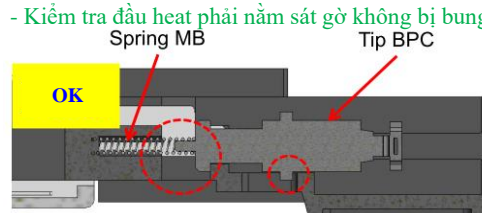
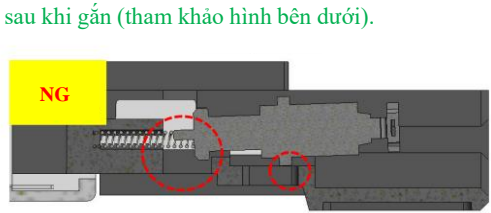
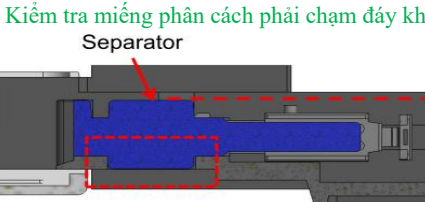
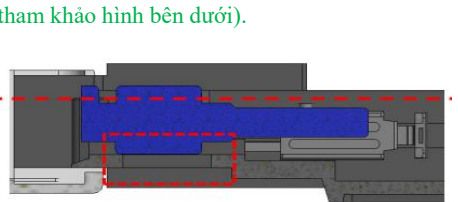


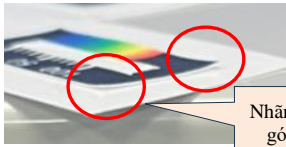
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Tên công đoạn: <b>Lắp ráp vật tư và dán nhãn</b>	Số: <b>4-OP-221-4-PS-031-0063</b>	Phiên bản: 26
Tên tài liệu: <b>Lắp ráp và dán nhãn</b>	Tài liệu tham khảo: 4-OP-221	
<b>I. Phạm vi áp dụng:</b> Theo DMS		
<b>II. Nội dung:</b>		
Nội dung	Hình ảnh minh họa	
<b>1.</b> - Gắn 6 brake lên lỗ gờ của lower case chú ý hướng brake ( <b>H3</b> )  - Dùng Jig để kiểm tra xem brake đã được gắn sát hay chưa ( <b>H4</b> )  <i>- Dùng jig đầu nhỏ kiểm brake bên lower không rãnh.</i> <i>- Dùng jig đầu to kiểm brake bên lower có rãnh.</i> <i>- Kiểm Tra đủ 6 Brake sau khi gắn.</i>	<div> <div> Đầu to Đầu nhỏ  Jig kiểm tra brake </div> <div>   </div> <div> <div> <b>H3</b>   </div> <div> <b>H4</b>   </div> </div> <div>    <b>OK</b> <b>NG</b> </div> </div>	
<b>2.</b> - Dùng Jig để Gắn Lò Xo vào	<div>   </div> <div>              Spring BPC         </div> <div>             Đẩy Jig và giữ Spring (lò xo)         </div>	
<b>3.</b> - Gắn 2 lò xo vào lower guide, sau đó gắn lower guide có lò xo vào lower case  <i>- Kiểm tra lò xo nằm đúng vị trí không bị bung, đủ 2 lò xo 2 bên</i>	<div>     <b>OK</b> <b>NG</b> </div>	
<b>4.</b> - Gắn 5 miếng phân tách (Separator) lần lượt vào Lower guide. <i>- Kiểm tra Separator phải nằm sát gờ không bị bung ra sau khi gắn.</i>  - Gắn 6 lò xo MB vào 6 đầu tip PPC => Sau đó gắn vào Lower guide.	<div>              Miếng phân tách            Lower guide            Vị Trí Hướng chữ POM         </div> <div>    <b>OK</b> <b>NG</b> </div> <div>              Separator         </div>	

- 5.
- Kiểm tra nhãn: các cạnh nhãn không bị bong, vênh, phải được dán sát trên miếng giấy từ vật tư gốc => **Đạt**. Ngược lại **Không đạt**

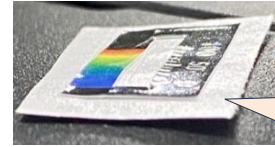
- Dùng nhíp dán nhãn lên Gear Handle BPC
- Dùng tool ấn nhãn để ấn nhãn dán chặt vào Gear Handle BPC.

- Nhãn dán đúng vị trí, kiểm ngoại quan sau khi dán: nhãn không rách, không bị vênh, bong tróc, các cạnh nhãn được dán sát.

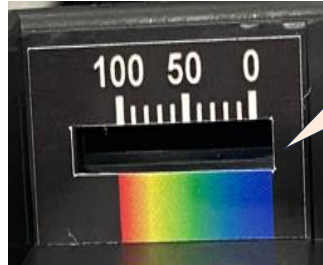
- Gắn Counter Shaft200 vào hộp số (gờ của Memory hướng ra ngoài).
- Gắn hộp số và lò xo vào Lower case



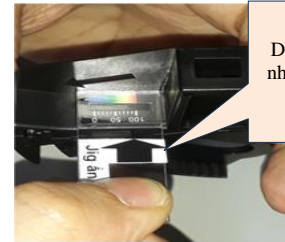
Nhãn bị vênh ở các góc cạnh nhãn: **Không đạt**



Nhãn dán sát miếng giấy, không bị vênh ở các góc cạnh nhãn: **Đạt**



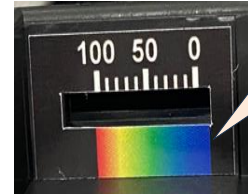
Dán sát vào cạnh như hình



Dùng Jig ấn để ấn sát nhãn vào Gear Handle BPC như hình



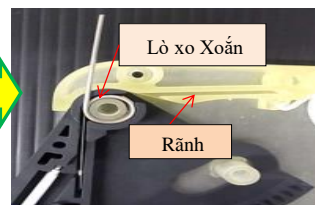
Nhãn bị vênh ở các góc cạnh: **Không đạt**



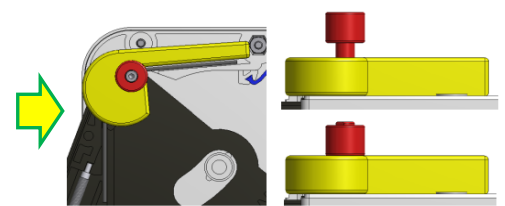
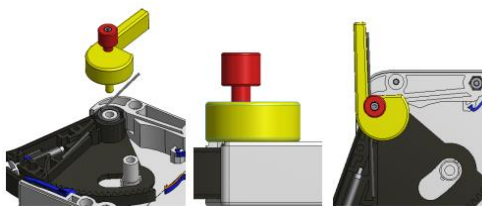
Dán được dán sát và không bị vênh: **Đạt**



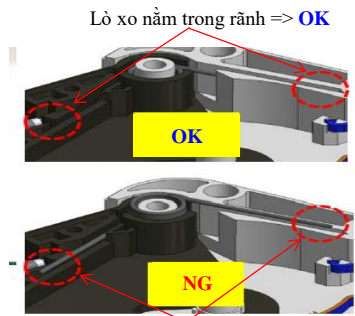
Gờ của Memory 200 hướng ra cửa sổ



6. Đặt Jig vào theo hình.
- Dùng Jig xoay lò xo xoắn nằm xuống rãnh của lower case, nhấn nút trên Jig.
  - Kiểm tra vị trí lò xo sau khi gắn.



Sản phẩm hoàn thành



Lò xo nằm trong rãnh => **OK**

Lò xo còn lồi trên rãnh => **NG**

- 7.
- Gắn Counter Pusher và Nut vào hộp số.
  - *Yêu cầu gắn 1 nút vào hộp số*
  - *Ốc sau khi gắn không nghiêng*



Counter Pusher

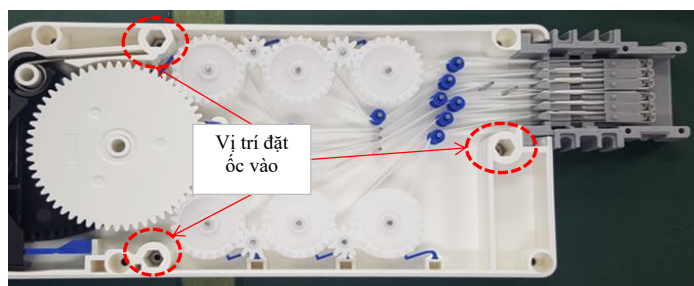


Vị trí Nut: **OK**

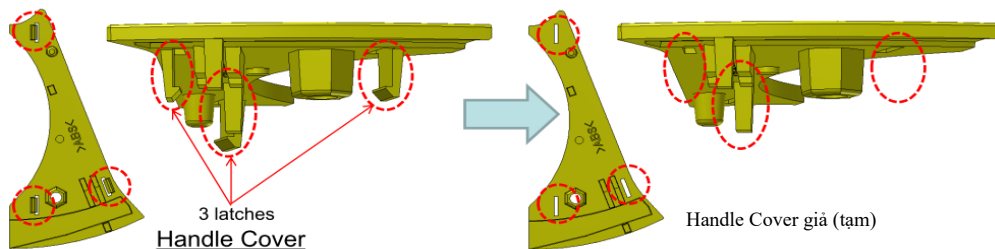


Nut bị nghiêng: **NG**

- 8.
- Gắn ốc và kiểm tra 3 con ốc vào 3 vị trí như hình.



- 9.
- Kiểm Tra & phân biệt Handle Cover & Handle cover giả.



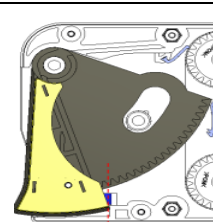
10. Gắn Handle Cover giả vào Hộp số.
- Đẩy thử tại vị trí như hình (H30) 1 lần:
    - + Khi đẩy - Gear handle chạm thành của lower case có tiếng **Rẹt: OK (H31)**
    - + Khi đẩy - Gear handle còn khoảng hở với thành lower case hoặc không có tiếng **Rẹt: NG (H31)**

- *Khi đẩy Gear Handle BPC bị kẹt lại và dùng lực đẩy tiếp để đi hết hành trình, và khi trả Gear Handle BPC về hết vị trí ban đầu không gây kẹt, khựng âm thanh bất thường thì đánh giá **OK***

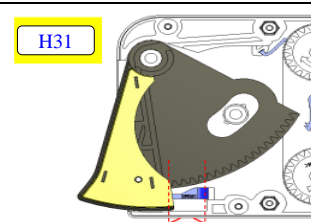
- *Gear Handle BPC không thể trả về hết vị trí ban đầu: **NG***



Gear Handle BPC không đi hết hành trình



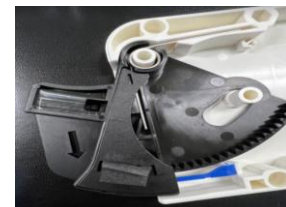
**OK**



Có khoảng hở: **NG**



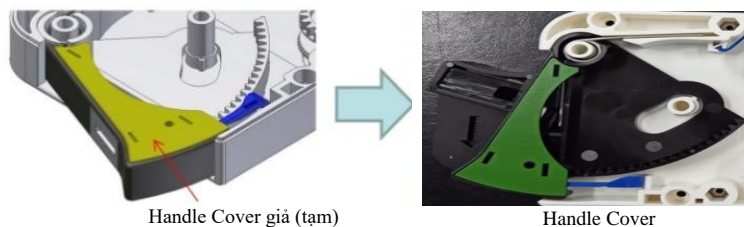
Đẩy tiếp Gear Handle BPC đi hết hành trình: **OK**



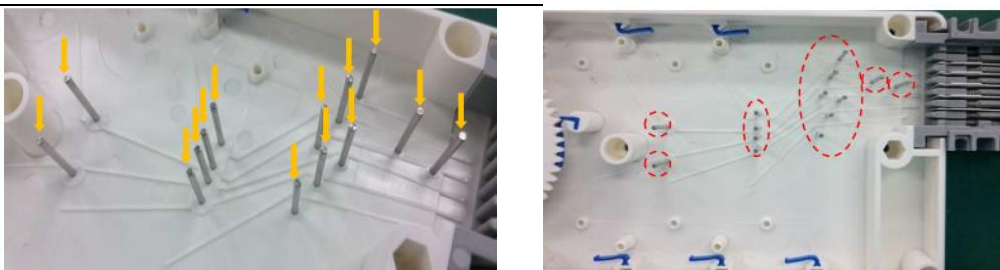
Gear Handle BPC trả về hết vị trí ban đầu: **OK**



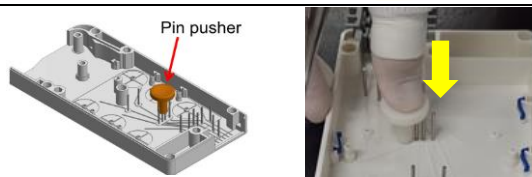
11. Thay Handle Cover giả bằng Handle cover.



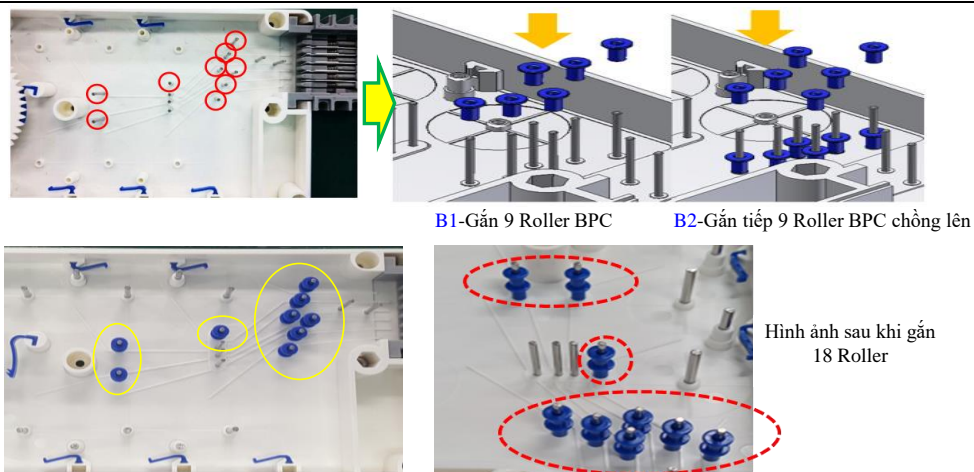
12. Gắn 14 shaft vào lỗ trên lower case BPC.



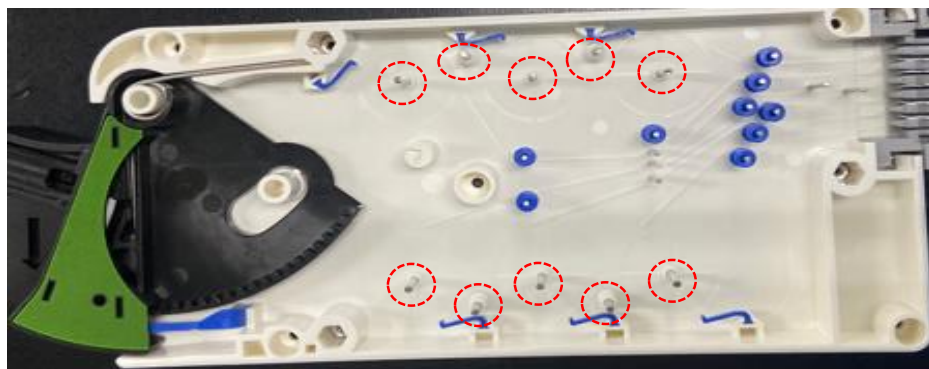
13.  
- Ấn 14 shaft  $\Phi 1.5\text{mm}$  vào lỗ trên lower case BPC bằng pin pusher.



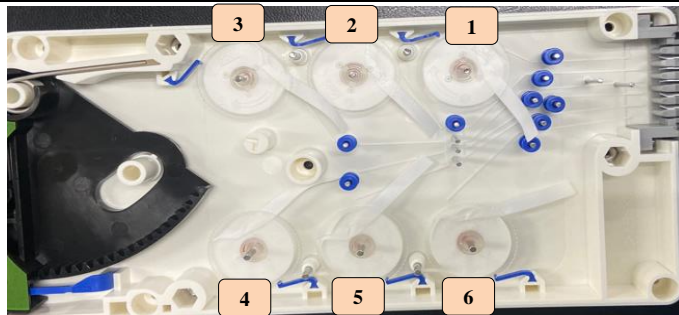
14.  
- Gắn 18 Roller BPC vào vị trí khoan đố.



15.  
- Gắn 10 shaft vào lower case như hình  
- Vị trí khoan tròn đố.

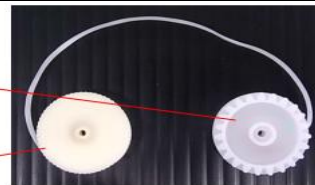
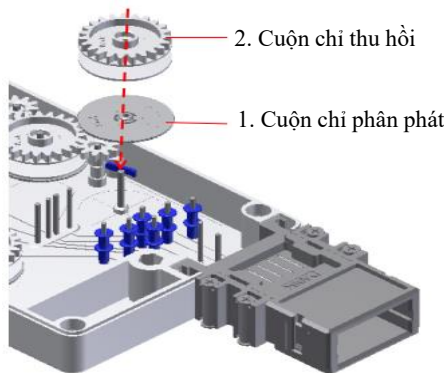


- 16.
- Gắn cuộn chỉ phân phát theo thứ tự từ 1 => 6 vào lower case.



- Sau đó gắn cuộn chỉ thu hồi chồng lên phía trên cuộn phát xem (**Mô tả 1**), dẫn chỉ đi vào đầu heat xem (**Mô tả 2**) sao cho chỉ nằm trong rãnh ống heat.

Mô tả 1: Vị trí đặt cuộn chỉ phát, thu.



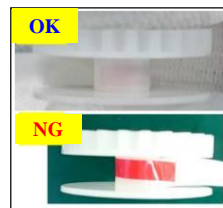
Hướng chỉ cuộn lại ngược với hướng mũi tên

\* Thao tác dán cố định chỉ

- Dán miếng băng keo cố định đầu chỉ cuộn phát vào bobbin thu hồi.
- Xoay 1 vòng Bobin theo hướng mũi tên cho chỉ che hết băng keo đỏ.

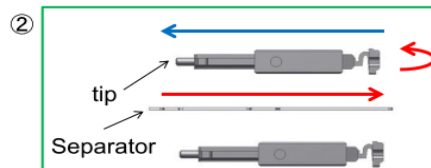
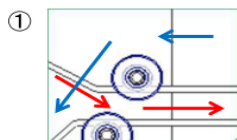
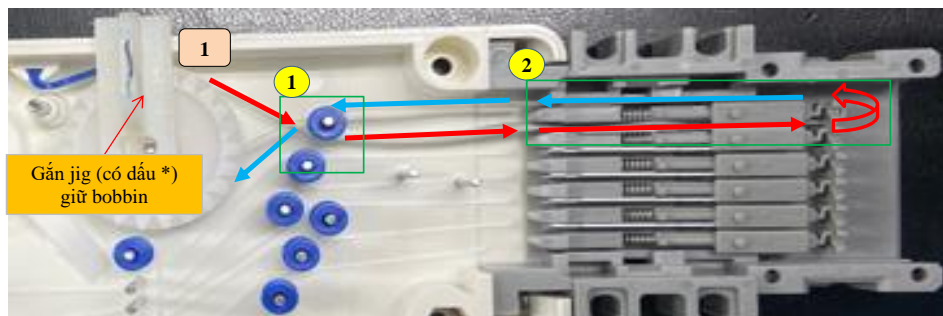


Bobbin thu hồi



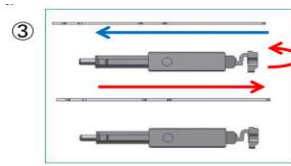
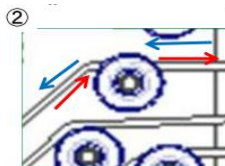
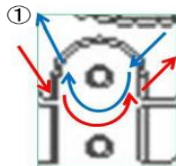
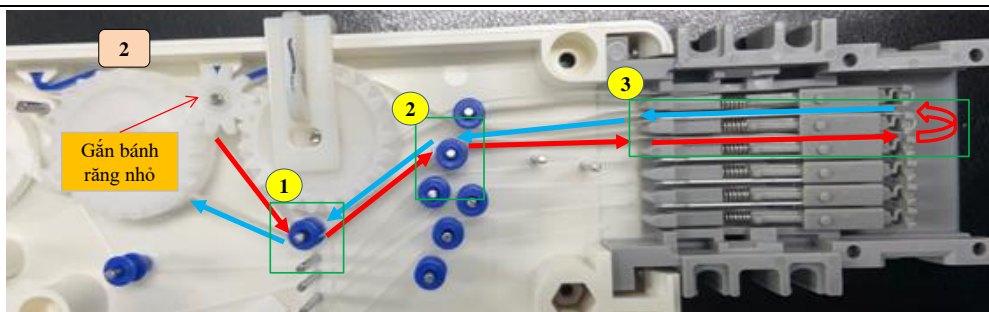
Mô tả 2: Hướng dẫn chỉ tiết đường đi của chỉ Gear 1

- Mũi tên đỏ: Hướng chỉ phân phát.
- Mũi tên xanh: Hướng chỉ thu hồi.



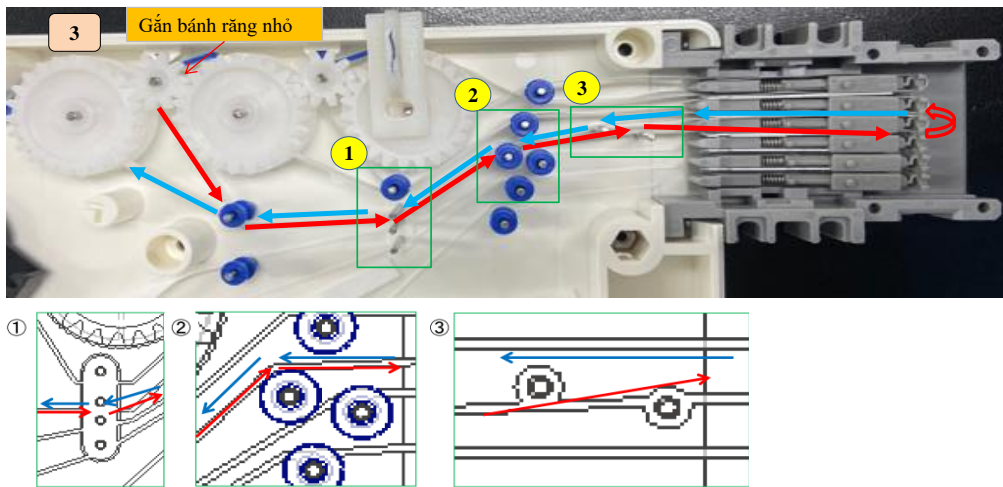
Gear 2

- Mũi tên đỏ: Hướng chỉ phân phát.
- Mũi tên xanh: Hướng chỉ thu hồi.



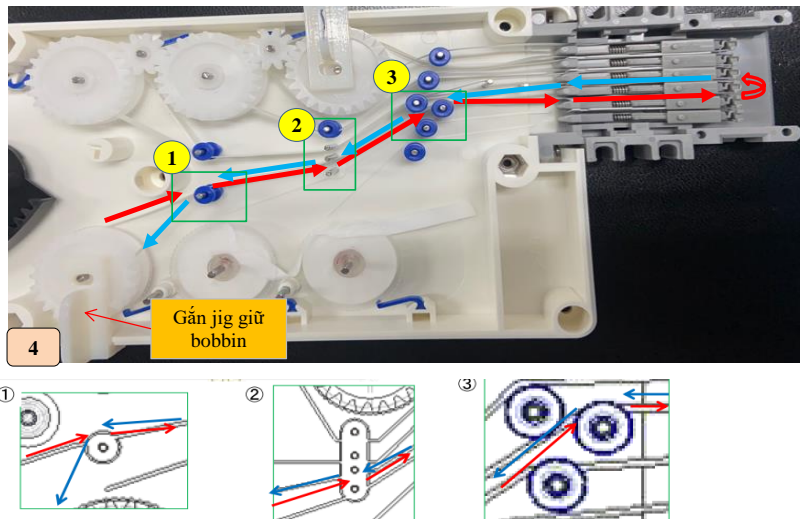
**Gear 3**

- Mũi tên đỏ: Hướng chỉ phân phát.
- Mũi tên xanh: Hướng chỉ thu hồi.



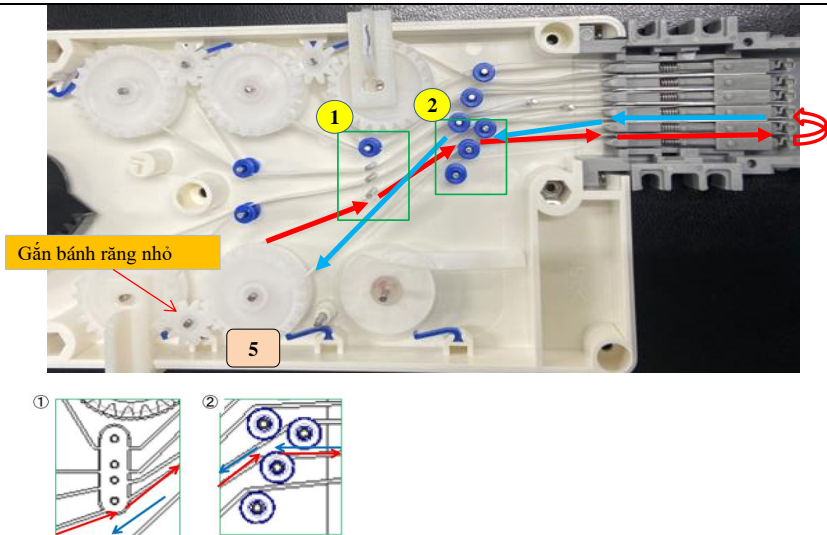
**Gear 4**

- Mũi tên đỏ: Hướng chỉ phân phát.
- Mũi tên xanh: Hướng chỉ thu hồi.



**Gear 5**

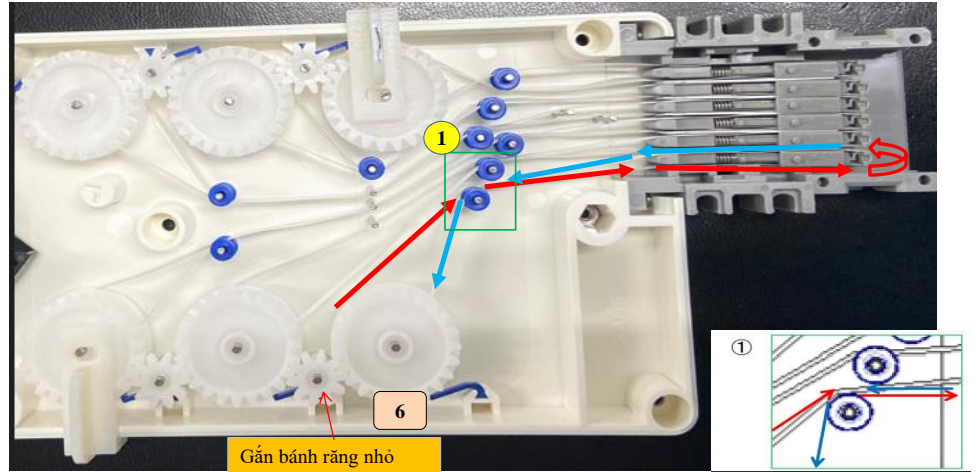
- Mũi tên đỏ: Hướng chỉ phân phát.
- Mũi tên xanh: Hướng chỉ thu hồi.





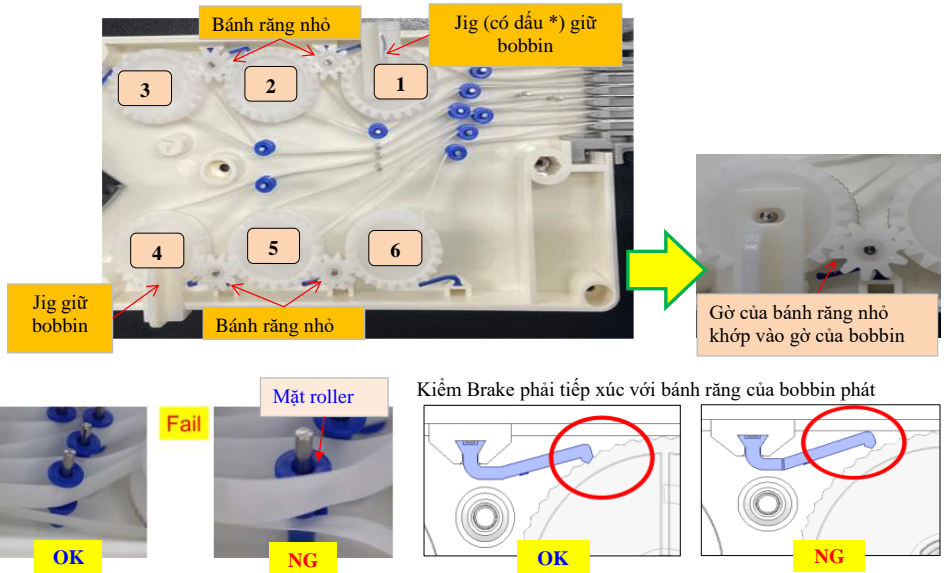
## Gear 6

- Mũi tên đỏ: Hướng chỉ phân phát.
- Mũi tên xanh: Hướng chỉ thu hồi.



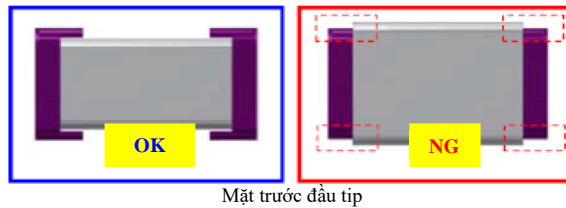
## 17. Kiểm sau khi gắn bobbin

- Chỉ đi đúng hướng, đúng vị trí, các đường chỉ phải được kéo căng không bị chéo, chỉ không trôi lên che/vượt mặt roller.
- Jig cố định **Bobbin 1 và Bobbin 4** để bobbin khỏi bị dịch chuyển.
- Bánh răng nhỏ ở giữa 2 bobbin chỉ.
- Tất cả bánh răng phải khớp vào với nhau không bị trôi lên trượt xuống, che/vượt mặt roller.
- Kiểm Brake phải tiếp xúc với bánh răng của bobbin phát.
- Kiểm tra băng keo đỏ không bị lòi ra, lò xo không được bung ra khỏi lower case và bộ gá đầu heat.

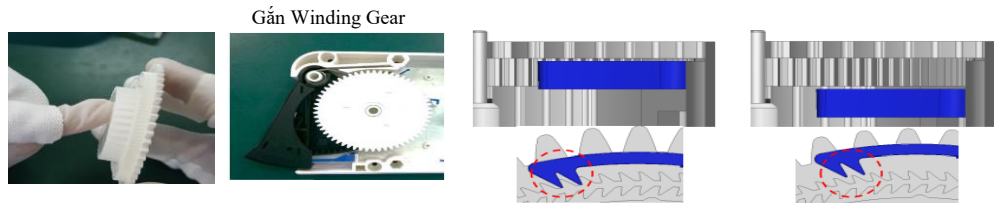


## 18.

- Kiểm tra chi ở đầu heat như hình. Chỉ không che lấp 4 điểm được khoanh nét đứt.



- Gắn Middle Gear & Gear Stoper khớp vào gờ của Bobbin nhỏ.



REVISION HISTORY						
Ngày	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
17-Oct-18	Lợi	1		Ban hành mới	New	HắtVn
30-Nov-18	Ly	2	LCN0101:EN-00116(1)	LCN0101:HW-0059-001\$001	New	HắtVn
4-Jan-19	Ly	3		Tách PS chuẩn bị	Cập nhật thao tác	HắtVn
18-Apr-19	Ly	4		Sửa lại Ver Chú thích Label trên Sản Phẩm	Cập nhật thao tác	Xanh GC
9-May-19	Ly	5	Mluc8.4.Gắn 12 Roller BPC vào vị trí như hình.	8.4.Gắn 18 Roller BPC vào vị trí khoanh đỏ như hình. Thêm bacode vào nhãn ( mục 17)	Cập nhật thao tác mới theo Spec PCSD-10025(2) Thêm 6 Roller Cải tiến nhãn QA	Xanh GC
14-May-19	Ly	6		Bỏ bacode ra khỏi nhãn ( mục 17)	Khách hàng yêu cầu	Xanh GC
29-May-19	Ly		mục 6.3 Add: Đẩy thử tại vị trí này	mục 6.3 Add: Đẩy thử tại vị trí này 1->2 lần.	Cập nhật thao tác	Xanh GC
26-Jun-19	Ly	7		Add code LCN0107 '-Add 18. Gắn Grip (chỉ Áp dụng cho Mã:LCN0107)	Cập nhật thao tác	Xanh GC
17-Feb-20	Ly	8	LCN0101:HW-0059-001\$001 Mục 17:☆ Giải thích nhãn .:	LCN0101:HW-0059-001\$002 'Update Mục 15 làm rõ cách kiểm '=> Qui định kiểm nhãn:	Update spec &Cập nhật thao tác	Xanh GC
11-Mar-20	Ly	9	-	Add code LCN0154(giống tương tự LCN0101) 'Add code LCN0157(giống tương tự LCN0107)	Code mới	Xanh GC
9-Jun-20	Ly	10	-	Bỏ code trong phần phạm vi áp dụng	Kiểm soát trên EIC	Xanh GC
1-Mar-21	PhucHTH	11	- Mục 17: YY/MM: Năm/Tháng output đầu tiên của QCS theo plan Ver 0	- Mục 17: YY/MM : Năm/Tháng output đầu tiên của PO theo plan Ver 0	- Correct	XanhGC
3-Mar-21	PhucHTH	12	-	- Bỏ hướng dẫn từ mục 12--> hết	- Ban hành PS mới: 4-OP-221-4-PS-031-0083	XanhGC
23-Mar-21	MyNTD	13	-	- Add thêm tiêu chuẩn và chú ý Mục 4. - Add thêm yêu cầu mục 6.1. - Add thêm tiêu chuẩn mục 8.3. - Add thêm tiêu chuẩn mục 10 - Add thêm mục 12.	Update spec &Cập nhật thao tác	XanhGC



19-Apr-21	MyNTD	14	-Gỡ memory màu xanh	-Bỏ Đậy nắp Upper guide vào Lower Guide sao cho 5 miếng phân cách ló lên cửa sổ. - Bỏ Kiểm tra Upper Guide và Lower Guide phải khớp nhau, không bị kẹt chốt cả 2 bên. -Gỡ memory màu vàng. - Update hình hộp sổ.	- Chuyển quan PS 4-OP-221-4-PS-031-0083. - Update hình và màu sản phẩm.	XanhGC
27-Apr-21	MyNTD	15	-	- Add tiêu chuẩn kiểm memory	- Add thêm tiêu chuẩn PS	XanhGC
5-May-21	MyNTD	16	-	-	- Update PS	XanhGC
5-May-21	MyNTD	16	-	- Cancel 3.1 trùng - Gắn 5 miếng phân cách (Separator) lần lượt vào Lower guide. - 11.2. Sau khi gắn bobbin chỉ đi đúng hướng dùng jig cố định Bobbin 1 và Bobbin 4 để bobbin khỏi bị dịch chuyển.	- Cải tiến PS.	XanhGC
6-May-21	MyNTD	17	-	- Cancel 3.1 trùng - Gắn 5 miếng phân cách (Separator) lần lượt vào Lower guide. - 11.2. Sau khi gắn bobbin chỉ đi đúng hướng dùng jig cố định Bobbin 1 và Bobbin 4 để bobbin khỏi bị dịch chuyển.	- Cải tiến PS.	XanhGC
28-Jun-21	NhiNT	18	-	-Add thêm nội dung mục 16	Update PS	XanhGC
26-May-22	Nguyệt	19	-	-Add thêm chú ý phần phạm vi áp dụng.	Update PS	XanhGC
7-Jul-22	Trang	20	-	-Add thêm chú ý mục 11	**Yêu cầu training thao tác click	XanhGC
8-Jul-22	Trang	21	-	-Add thêm chú ý mục 11	**Yêu cầu training thao tác click	XanhGC
20-Sep-22	Nguyệt	22	-	- Add thêm nội dung : Gắn Gear stopper,và winding Gear (ở mục 9)	- Cập nhật thêm thao tác	XanhGC
8-Dec-22	NhiNT	23	-	- Phạm vi bỏ chú ý	- Correct	XanhGC
12-Jan-23	NhiNT	24	Mục 18, hình 47 -->Gear 1	Revise Mục 18, hình 47 -->Gear 2	SUG000000061120	HuyHM
21-Nov-23	Tiên	25	1. Mục 5 2. Mục 6: Gắn hộp sổ và lò xo vào Lower case 3. Mục 7: yêu cầu gắn 3 nút vào lower case. 4. Mục 8: Gắn Gear stopper và winding Gear 5. Mục 17, 18, 19 6. Mục 21	1. Mục 5: thay hình dán nhãn, bỏ mục kiểm Counter Shaft 2. Gộp chung mục 5: Gắn hộp sổ và lò xo vào Lower case 3. Mục 7: gắn 1 nút vào hộp sổ 4. Mục 8: Bỏ "Gắn Gear stopper và winding Gear" 5. Gộp mục 17, 18, 19 gộp chung mục 16 6. Mục 21 gộp chung 20	1. Mục kiểm Counter Shaft đã kiểm PS: 4-OP-221-4-PS-085-0034 2. Chuẩn hóa thao tác 3. Chính lại cho đúng 4. Gắn sau khi đi chi 5. Chuẩn hóa thao tác 6. Chuẩn hóa thao tác	HuyHM
27-Sep-24	Ngoc DT	26	5. - Không có Jig (dùng nhíp dán nhãn lên button). - Nhãn dán đúng vị trí, kiểm ngoại quan sau khi dán: nhãn không rách,.....	5. - Kiểm tra nhãn: các cạnh nhãn không bị bong, vênh, phải được dán sát trên miếng giấy từ vật tư gốc ==> Đạt. Ngược lại Không đạt - Dùng nhíp dán nhãn lên Gear Handle BPC - Dùng tool ấn nhãn để ấn nhãn dán chặt vào Gear Handle BPC - Nhãn dán đúng vị trí, kiểm ngoại quan sau khi dán: nhãn không rách, không bị vênh, bong tróc, các cạnh nhãn được dán sát.	Thực hiện theo CAPA-CNC-24-022	Thu DTM