

<div>Gemtek</div> <div>Wireless Broadband Anywhere</div>				越南正文有限公司 CÔNG TY TNHH GEMTEK VIỆT NAM																產品型號(Model Name) /Số kiểu loại sản phẩm :								
				SOP 版次變更記錄表																97階首件SOP SOP chi tiết đầu tiên khâu 97 All Model								
				Biểu ghi chép thay đổi phiên bản SOP																產品料號(Model Number)/ mã số vật liệu sản phẩm								
站別/Loại trạm : SMT				DIP		TEST		PK		維修/ Sửa chữa		生技/ Kỹ thuật		QA		All Part number												
頁次 頁次		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	發行日期 Ngày phát hành	ECN NO	製表/ Lập bảng	審查/ Kiểm tra	核准/ Duyệt	變更說明/Thuyết minh thay đổi
V1.0		1.0	1.0																				2018/12/31		Win	Tony	Eric	新版發行 Phát hành mới
V1.1		1.1	1.1																				2019/12/10		Win	Tony	Louis	补充第3到10的项目 Bổ sung mục 3~10
V1.2		1.2	1.2																				2020/11/7		Liam	Tony	Sophia	Sửa lại phần dịch tiếng việt 修改越南文翻译的部分
V1.3		1.2	1.2	1.3	1.3																		2022/1/5		Gloria	Frank	Sophia	更新 ASUS MB 型号表 3、表 4 的FAI产品检验指南 Cập nhật hướng dẫn kiểm tra sản phẩm đầu cho model ASUS MB sheet 3 , sheet 4
V1.4		1.4	1.4	1.4	1.4	1.4																	2023/2/11		Liam	Liam	Kyle	添加流程 FAI 检查器 Thêm lưu trình kiểm tra FAI page 2
V1.5		1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5														2023/04/14		Liam	Liam	Kyle	有关如何检查 FAI 的更多详细信息 Thêm chi tiết cách check FAI
V1.6		1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6														2024/01/31		Talent	Win	Sophia	编辑Header Chỉnh sửa Header
V1.7		1.7	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6														2024/03/01		Talent	Win	Sophia	Add station content 1 Thêm nội dung trạm 1
V1.8		1.8	1.8	1.8	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7	1.7												2024/03/09		Sam	Win	Sophia	Add and change station content 1, 2, 3 Thêm và thay đổi nội dung trạm 1, 2, 3
備註(Remark)/Ghi nhớ :																												

產品機型/ Loại máy của sản phẩm : (Model):		All Model	站別/ Trạm: (Station)	1	版本/ Phiên bản (Rev)	儀器設備/ Thiết bị (Equipments)	PC+Scanner, QC800		人數/ Số người: Man		1	發行章/ Dấu phát hành (Released)		
料號/ Mã vật liệu: (Part No):		All P/N	名稱/ Tên (Name)	PQC check FAI	1.7	使用工具/ Công cụ sử dụng (Tools)	1.點規 2.直尺 3.厚薄規 1. thước đo điểm 2. Thước 3. Thước đo độ dày		時間/ Thời gian: C.T		3 min/pcs			
圖示參考 (Illustration)/ Hình ảnh tham khảo														
FAI flowchart (lưu trình kiểm tra PQC)							FAI status FAI Signature		FAI MAC		FAI update SFCS			
<div>1.第一站 Trạm đầu tiên</div> <div>2.其他站 Trạm khác</div> <div>3.最終站 Trạm cuối cùng</div> <div>首件報表和首件產品 FAI report &amp; the first products</div> <div>Maintain System</div> <div>FAI Label</div> <div>1.不良現象反饋 2.不良現象記錄 (記錄在QC inspection)和所第一站 3.HOLD當批產品 4.CAR開立/處理進度追蹤 1. 翻拍不良現象 2. Ghi lại các hiện tượng xấu lên hệ thống và khóa trạm đầu tiên 3. Giữ lại sản phẩm bị lỗi 4.CAR mở / xử lý theo dõi tiến độ</div> <div>PQC 检查 PQC kiểm tra - 检查外圈</div> <div>PQC 更新系統 PQC update System SFCS</div> <div>Turn in</div> <div>NG</div> <div>OK</div>														
							作業前檢查事項(Check before Operation)/ Kiểm tra trước khi thao tác							
							1		熟讀PQC SOP/ Đọc quen PQC SOP					
							2		提前準備Packing SOP和Packing List/ Chuẩn bị trước Packing SOP và Packing List, BOM					
							操作步驟說明 (Procedure)/Hướng dẫn quy trình thao tác							
							1		首件產品是第n產品從第一站傳遞到最後一n站的产品 Sản phẩm đầu là sản phẩm đầu tiên vượt qua được từ trạm đầu tiên đến trạm cuối cùng					
							2		FAI标签产品由IE打印并检查，完成后交QC检验。QC 检查OK 维护系统 第一个产品由生产进行记录和检查，完成后将移交QC进行检验。 对于SMT，最长产品检验时间为最后一站生产结束后1小时。 对于DIP，完成第一个产品的最长时间为输入开始后2小时 如果时间超过0.5小时，系统会显示警告 Sản phẩm FAI label được in, kiểm tra bởi IE sau khi hoàn thành sẽ giao cho QC kiểm tra. QC kiểm tra OK maintain hệ thống Sản phẩm đầu được ghi chép và kiểm tra bởi sản xuất sau khi hoàn thành sẽ giao cho QC kiểm tra . Đối với SMT thời gian kiểm tra sản phẩm đầu tối đa 1h sau khi kết thúc trạm cuối cùng của sản xuất. Đối với DIP thời gian hoàn thành sản phẩm đầu tối đa 2h tính từ khi bắt đầu Input Thời gian vượt quá 0.5 giờ hệ thống sẽ hiển thị cảnh báo					
							3		QC有0.5小时完成FAI检查并将结果更新到系统 FAI时间对于SMT在1h内，DIP在2h内未完成，系统将自动锁定第一工位生产。 QC có 0.5 giờ để hoàn thành việc kiểm tra FAI và cập nhật kết quả lên hệ thống Thời gian FAI không được hoàn thành trong vòng 1h đối với SMT và 2h đối với DIP hệ thống sẽ tự động khóa trạm đầu tiên của sản xuất.					
							4		如果第一站被锁定，生产应向提供原因 QC和措施以延长 FAI 期限。 Nếu trạm đầu tiên bị khóa sản xuất cần cung cấp nguyên nhân và hành động thông báo nộp đơn cho QC để gia hạn thời gian FAI					
							5		QC检查FAI状态表以确定FAI产品的正确SN QC kiểm tra bảng trạng thái FAI để xác định đúng SN của sản phẩm FAI					
							6		QC检查FAI检测NG需要将NG结果输入系统，系统自动hold risk product Kiểm tra QC Phát hiện FAI NG cần nhập kết quả NG vào hệ thống, hệ thống sẽ tự động giữ sản phẩm rủi ro					
							7							
							作業注意事項 (Notice)/ Chú ý khi thao tác:							
							1		作業時注意靜電防護,測試時出現異常; 接觸產品本體&配件必須佩戴手套或者手指套，不的佩戴手錶，戒指等硬物，已防产品劃傷 Khi thao tác chú ý hoạt động bảo vệ tĩnh điện. Tiếp xúc trực tiếp sản phẩm và phụ kiện phải đeo găng tay và bao ngón tay, không được đeo những vật cứng như đồng hồ, nhẫn...để phòng xước vào sản phẩm; tuân thủ nghiêm ngặt hoạt động bảo vệ chống tĩnh điện					
							2		作業過程中如果有遇到任何問題請及時向上級主管報告/ Trong quá trình thao tác nếu gặp bất cứ vấn đề bất thường, xin hãy báo cáo ngay với cấp trên. 請注意及時做好檢驗記錄/ Chú ý làm nhật ký kiểm tra kịp thời.					
							3		检查FAI注意检查原材料是否符合BOM Kiểm tra FAI và chú ý kiểm tra nguyên vật liệu có đạt BOM hay không					
							4							
核准/ Chấp thuận							審核/ Kiểm tra		製表/ Lập bảng		Green Product RoHS			
Sophia							Win		sam					

產品機種/ Loại máy của sản phẩm : (Model):	All Model	站別/ Trạm: (Station)	1	版本/ Phiên bản (Rev)	儀器設備/ Thiết bị (Equipments)	PC + Scanner, QC800	人數/ Số người: Man	1	發行章/ Dấu phát hành (Released)	
料號/ Mã vật liệu: (Part No):	All P/N	名稱/ Tên (Name)	PQC check FAI	1.8	使用工具/ Công cụ sử dụng (Tools)	1. 點規 1. thước đo điểm 2	時間/ Thời gian: C.T	3 min/pcs		

圖示參考 (Illustration)/ Hình ảnh tham khảo	項次/ Số trang	元件品號/ Mã nguyên kiện	品名 / 規格/Tên Sản phẩm/ Quy cách	作業位置/ Vị trí thao tác	數量/ Số lượng
	(Item)	(Part Number)	(Name of Part / Spec.)	(Location)	(Q'ty)
		All P/N	All Model	PQC	


作業前檢查事項(Check before Operation)/ Kiểm tra trước khi thao tác





1	熟讀PQC SOP/ Đọc quen PQC SOP
2	提前準備Packing SOP和Packing List/ Chuẩn bị trước Packing SOP và Packing List, BOM

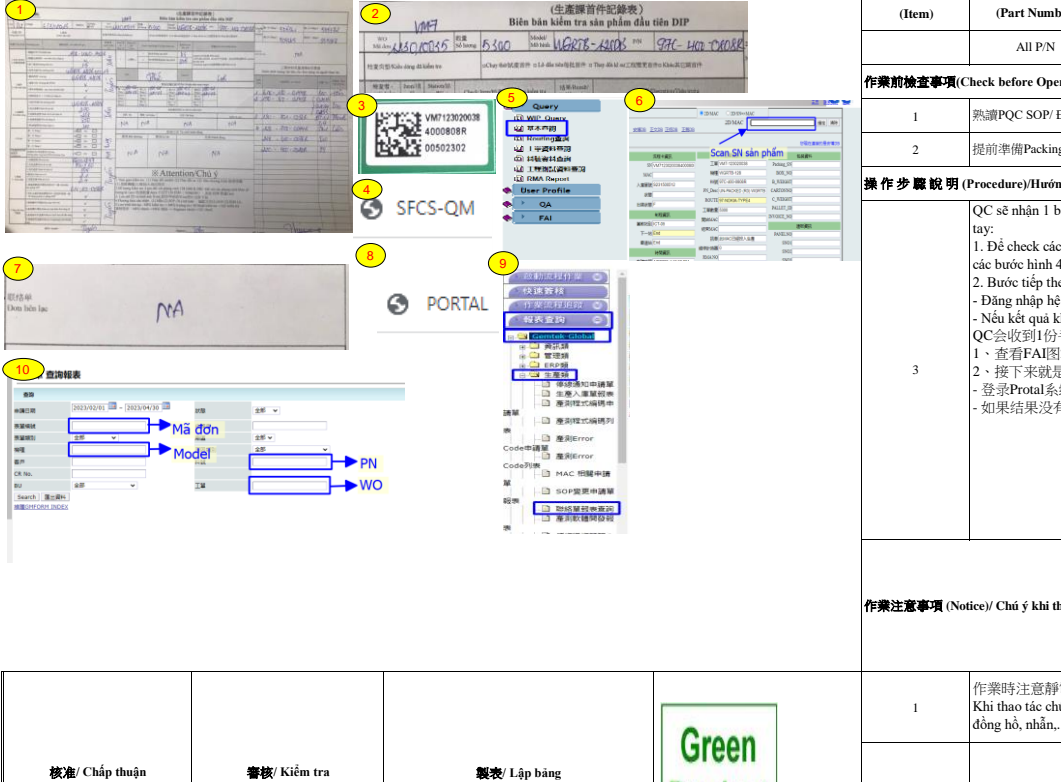
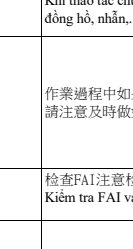
操作步驟說明 (Procedure)/Hướng dẫn quy trình thao tác

3	<p>3.1.Đối với FAI Label:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- QM FAI Label thực tế xem model , PN, W/o , Qty đúng với tờ biên bản đầu ghi chép hay không (Hình 1)</li><li>- Kiểm tra các thông tin ghi trên tờ biên bản FAI Label : công đoạn, loại tem, phần mềm in ấn , tên tập in ....(Hình 2)</li><li>- Kiểm tra mã mực, mã phối có trong BOM hay không (Hình 3). Mở hệ thống Tool, chọn GMV, paste PN vào và ấn Run sẽ xuất hiện bom. Sau đó ctrl F nhập mã mực và ấn Enter xem mã mực có trong bom hay không, tương tự mã phối cũng nhập vậy. Nếu không có trong BOM check đơn liên lạc (Hình 4) Nếu có đơn liên lạc thì follow theo đơn liên lạc.</li><li>- Bắn Label thực tế vào New text document (Hình 5) Xem kí tự trên đó có giống thực tế hay không. Kiểm tra code, chữ số có bị mờ, mất nét, đứt không...</li><li>- Kiểm tra có đầy đủ chữ ký xác nhận IE hay chưa. Các thông tin OK ký xác nhận, maintain FAI lên hệ thống FQC monitor (Hình 6), bắt thường từ chối vào báo leader.</li></ul> <p>3.2.Đối với tem 3FE, YP</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- QM FAI Label thực tế xem model , PN, W/o , Qty đúng với tờ biên bản đầu ghi chép hay không (Hình 1)</li><li>- Kiểm tra các thông tin ghi trên tờ biên bản FAI Label : công đoạn, loại tem, phần mềm in ấn , tên tập in ....(Hình 2)</li><li>- Kiểm tra mã mực, mã phối. Mở hệ thống Tool (Hình 3) chọn GMV, paste PN vào và ấn Run sẽ xuất hiện bom. Sau đó ctrl F nhập mã mực và ấn Enter xem mã mực có trong bom hay không, tương tự mã phối cũng nhập vậy. Nếu không có trong BOM check đơn liên lạc (Hình 4) Nếu có đơn liên lạc thì follow theo đơn liên lạc.</li><li>- Tuy nhiên, đối với 3FE, YP.../PPID sẽ follow nội dung FAI theo SOP 99 packing hoặc đơn liên lạc.</li><li>- Vào hệ thống tool -&gt; ERP -&gt; Item whene used -&gt; Pasted PN 97 vào -&gt;ấn Run sẽ chạy đoạn có PN 99 (Hình 7). Copy PN 99 vào PLM như hình.8 ( mở trang SOP P1 như hình 9 ) Check lần lượt từng hàng mục theo SOP như hình 10.</li><li>- Bắn Label thực tế vào New text document (Hình 5). Xem kí tự trên đó có giống thực tế hay không. Kiểm tra code, chữ số có bị mờ, mất nét, đứt không, ..</li><li>- Các thông tin OK ký xác nhận maintain FAI lên hệ thống FQC monitor (Hình 6), bắt thường từ chối vào báo leader.</li></ul> <p>3.1.对于FAI标签：</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- QM FAI Label 实际上检查型号、PN、W/o、数量是否与第一条记录匹配（图1）</li><li>- 检查FAI Label记录表上记录的信息：流程、印章类型、打印软件、文件名.....（图2）</li><li>- 检查墨水代码或工件代码是否在 BOM 中（图3）。打开系统工具，选择GMV，粘贴PN并按运行，就会出现一个炸弹。然后ctrl F输入墨水代码，回车查看墨水代码是否在弹中，同样输入钢坯代码。如果 BOM 中没有，请检查联系表（图4）。如果有联系表，请按照联系表进行操作。</li><li>- 将实际标签拍摄到新建文本文档中（图5），看看上面的字符是否与现实相同。 检查代码和数字是否模糊、失焦、损坏.....</li><li>- 检查是否有足够的IE确认签名。 OK信息在FQC监控系统上签字确认并维护FAI（图6）。如果信息被拒绝，则报告给领导。</li></ul> <p>3.2.对于3FE和YP邮票</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- QM FAI Label实际检查型号、PN、W/o、Qty是否与第一张记录表相符（图1）</li><li>- 检查FAI Label记录表上记录的信息：流程、印章类型、打印软件、文件名.....（图2）</li><li>- 检查墨水代码和瓶坯代码。打开工具系统（图3），选择GMV，粘贴PN并按运行，就会出现一个炸弹。然后ctrl F输入墨水代码，回车查看墨水代码是否在弹中，同样输入钢坯代码。如果 BOM 中没有，请检查联系表（图4）。如果有联系表，请按照联系表进行操作。</li><li>- 但是，对于 3FE、YP.../PPID 将根据 SOP 99 包装或联系表遵循 FAI 内容。</li><li>- 转到系统工具 -&gt; ERP -&gt; 使用时的项目 -&gt; 粘贴 PN 97 -&gt; 按运行以运行 PN 99 的部分（图7）。将PN 99复制到PLM中，如图8所示。（打开SOP P1页面如图9）按照SOP依次检查每一项，如图10所示。</li><li>- 将实际标签触发到新文本文档中（图5）。看看上面的人物是不是真实的。 检查代码和数字是否模糊、失焦、破损等。</li></ul>
---	--

作業注意事項 (Notice): Những điều chú ý khi thao tác

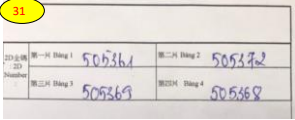

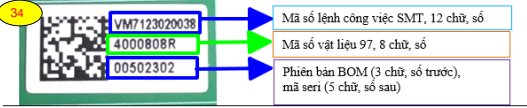





				1	作業過程中如果有遇到任何問題請及時向上級主管報告/ Trong quá trình thao tác nếu gặp bất cứ vấn đề bất thường, xin hãy báo cáo ngay với cấp trên. 請注意及時做好檢驗記錄/ Chú ý làm nhật ký kiểm tra kịp thời.	
Sophia	Win	Sam		2	检查FAI注意检查原材料是否符合BOM Kiểm tra FAI và chú ý kiểm tra nguyên vật liệu có đạt BOM hay không	


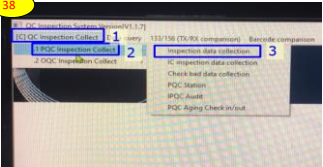
產品機體/ Loại máy của sản phẩm : (Model):	All Model	站別/ Trạm: (Station)	1	版本/ Phiên bản (Rev)	儀器設備/ Thiết bị (Equipments)	PC + Scanner, QC800	人數/ Số người: Man	1	發行率/ Dấu phát hành (Released)						
料號/ Mã vật liệu: (Part No):	All P/N	名稱/ Tên (Name)	PQC check FAI	1.8	使用工具/ Công cụ sử dụng (Tools)	1.點規 1. thước đo điểm	時間/ Thời gian:	3							
						C.T	min/pcs								
圖示參考 (Illustration)/ Hình ảnh tham khảo						項次/ Số trang	元件品號/ Mã nguyên kiện	品名 / 規格/Tên Sản phẩm/ Quy cách	作業位置/ Vị trí thao tác	數量/ Số lượng					
   						(Item)	(Part Number)	(Name of Part / Spec.)	(Location)	(Q'ty)					
												All P/N	All Model	PQC	
												<b>作業前檢查事項(Check before Operation):/ Kiểm tra trước khi thao tác</b>			
						1	熟讀PQC SOP/ Đọc quen PQC SOP								
						2	提前準備Packing SOP和Packing List/ Chuẩn bị trước Packing SOP và Packing List, BOM								
						<b>操作步驟說明 (Procedure)/Hướng dẫn quy trình thao tác</b>									
						3	<p>3.1.Đối với PPID.</p> <p>-QM FAI Label thực tế xem model , PN, W/o , Qty đúng với tờ biên bản đầu ghi chép hay không (Hình 1)</p> <p>- Kiểm tra các thông tin ghi trên tờ biên bản FAI Label : công đoạn, loại tem, phần mềm in ấn , tên tập in ..(Hình 2)</p> <p>- Kiểm tra mã mực, mã phôi: Mã hệ thống Tool (hình 3) chọn GMV, paste PN vào và ấn Run sẽ xuất hiện bom. Sau đó etrol F nhập mã mực, ấn Enter xem mã mực có trong bom hay không, tương tự mã phôi cũng nhập vậy. Nếu không có trong BOM check đơn liên lạc (Hình 4) Nếu có đơn liên lạc thì follow theo đơn liên lạc.</p> <p>-Tuy nhiên, đối với PPID sẽ follow nội dung FAI theo SOP 99 packing hoặc đơn liên lạc: Vào hệ thống tool -&gt; ERP -&gt; Item whene used -&gt; Pasted PN 97 vào -&gt;ấn RUN sẽ chạy đoạn có PN 99 (check nội dung trên tờ sơ với BOM xem giống trong BOM không-Hình 5).Copy PN 99 vào PLM như hình 6 (mở trang SOP có chữ SFIS). Check lần lượt từng hạng mục theo SOP (hình 8)</p> <p>-Bản Label thực tế vào New text document (Hình 9). Xem kí tự trên đó có giống thực tế hay không. Kiểm tra code, chữ số có bị mờ, mất nét, đứt không...Các thông tin OK ký xác nhận maintain FAI lên hệ thống FQC monitor (Hình 10), bắt thường từ chối và báo leader.</p> <p>-Chú ý: Đối với model Asus VGA:</p> <p>Asus VGA cũng check tương tự như Asus MB: Nội dung FAI follow theo SOP 99 packing hoặc đơn liên lạc, trường hợp nếu không có SOP 99 packing hoặc đơn liên lạc thì check dựa vào OPR, cách check theo OPR như sau:</p> <p>+Chọn hệ thống OPR như hình 11, đăng nhập và chọn (Q) MFG query-&gt; sau đó chọn Asus label data (hình 12)-&gt;nhập w/o -&gt; query (hình 13)-&gt; sẽ xuất hiện các mục: asus model, asus PN, asus PCBA, Asus W/O check lần lượt với PPID thực tế xem giống nhau không (Hình 14).</p> <p>+Sau đó: Bản Label thực tế vào New text document (Hình 9). Xem kí tự trên đó có giống thực tế hay không. Kiểm tra code, chữ số có bị mờ, mất nét, đứt không...Các thông tin OK ký xác nhận maintain FAI lên hệ thống FQC monitor (Hình 10), bắt thường từ chối và báo leader.</p> <p>3.2. Đối với 2D khắc laser: Tham khảo SOP: trạm khắc 2D tương ứng model, PN cần check. Vị trí khắc laser (như hình 15). Kiểm tra 2D đã khắc có đúng layout trên pcb, code, ký tự chữ và số có hoàn chỉnh, có bị mờ, đứt nét hay không...Sau đó QM 2D đã khắc check model, PN, W/O, QTY đúng hay không. Bản Label thực tế vào New text document (Hình 9). Xem kí tự trên đó có giống thực tế hay không. Các thông tin OK maintain FAI lên hệ thống FQC monitor (Hình 10), bắt thường từ chối và báo leader.</p> <p>3.1. 对于 PPID。</p> <p>-QM FAI Label实际检查型号、PN、W/o、Qty是否与第一张记录表相符（图1）</p> <p>- 检查FAI标签记录上记录的信息：流程、印章类型、打印软件、文件名...（图2）</p> <p>- 检查墨水代码、工件代码：打开工具系统（图3）选择GMV，粘贴PN并按运行，会出现一个炸弹。然后ctrl F输入墨水代码，按回车键查看墨水代码是否在弹中，同样输入钢坯代码。如果 BOM 中没有，请检查联系表（图4）。如果有联系表，请按照联系表进行操作。</p> <p>-然而，对于PPID，FAI内容将按照SOP 99包装或联系表格进行：进入工具系统-&gt;ERP-&gt;使用时的项目-&gt;粘贴PN 97-&gt;按RUN运行带有PN 99的部分（将印章上的内容与 BOM 进行比较，看看是否与 BOM 中的内容相同 -图5）。将 PN 99 复制到 PLM 中，如图6所示（打开带有 SFIS 字样的 SOP 页面）。按照SOP依次检查每一项（图8）</p> <p>- 将实际标签触发到新文本文档中（图9）。看看上面的人物是不是真实的。</p> <p>检查代码和数字是否模糊、失焦、破损.....如果在FQC监控系统上签署OK信息确认FAI维护（图10），如有异常，拒绝并报告领导。</p> <p>-注意：对于华硕 VGA 型号：</p> <p>Asus VGA 的检查也与 Asus MB 类似：FAI 内容按照 SOP 99 包装或联系表进行，如果没有 SOP 99 包装或联系表，则根据 OPR 进行检查，如何根据 OPR 进行检查如下：</p> <p>+选择如图11所示的OPR系统，登录并选择（Q）MFG查询-&gt;然后选择Asus标签数据（图12）-&gt;输入w/o -&gt;查询（图13）。</p> <p>&gt;将出现项目：华硕型号、华硕PN、华硕PCBA、华硕W/O与实际PPID检查是否相同（图14）。</p> <p>+然后：将实际标签拍摄到新文本文档中（图9）。看看上面的人物是不是真实的。</p> <p>检查代码和数字是否模糊、失焦、破损.....如果在FQC监控系统上签署OK信息确认FAI维护（图10），如有异常，报告领导。</p> <p>3.2. 对于2D激光雕刻：参考SOP：型号对应的2D雕刻站，需要检查PN。激光雕刻位置（如图15所示）。</p> <p>检查雕刻的2D在PCB上的布局是否正确，代码、字母数字字符是否完整、模糊、破损，然后雕刻的QM 2D检查型号、PN、W/O、QTY是否正确。</p>								
						<b>作業注意事項 (Notice): Những điều chú ý khi thao tác</b>									
						1	作業過程中如果有遇到任何問題請及時向上級主管報告/ Trong quá trình thao tác nếu gặp bất cứ vấn đề bất thường, xin hãy báo cáo ngay với cấp trên. 請注意及時做好檢驗記錄/ Chú ý làm nhật ký kiểm tra kịp thời.								
						2	檢查FAI注意檢查原材料是否符合BOM Kiểm tra FAI và chú ý kiểm tra nguyên vật liệu có đạt BOM hay không. 对于经过测试的华硕型号，需要 IE 和 PM 的确认签名。Đối với model Asus thử nghiệm đều cần có chữ ký xác nhận của IE, PM.								
						3	对于白色PPID空白，SOP规定了级别，根据SOP检查级别是否通过。Đối với PPID phôi màu trắng SOP quy định cấp độ thì kiểm tra cấp độ theo SOP quy định có đạt hay không. 对于 SOP 未指定等级的 PPID 黑色钢坯，无需检查等级。Đối với PPID phôi màu đen SOP không quy định cấp độ thì không cần kiểm tra cấp độ.								

產品機種/ Loại máy của sản phẩm : (Model):		All Model	站別/ Trạm: (Station)	1	版本/ Phiên bản (Rev)	儀器設備/ Thiết bị (Equipments)	PC + Scanner, QC800		人數/ Số người: Man		1	發行章/ Dấu phát hành (Released)	
料號/ Mã vật liệu: (Part No):		All P/N	名稱/ Tên (Name)	PQC check FAI	1.8	使用工具/ Công cụ sử dụng (Tools)	1.點規 2.直尺 3.厚薄規 1. thước đo điểm 2. Thước 3. Thước đo độ dày		時間/ Thời gian:		3		
									C.T		min/pcs		
圖示參考 (Illustration)/ Hình ảnh tham khảo							項次/ Số trang	元作品號/ Mã nguyên kiến	品名 / 規格/Tên Sản phẩm/ Quy cách		作業位置/ Vị trí thao tác		數量/ Số lượng
							(Item)	(Part Number)	(Name of Part / Spec.)		(Location)		(Q'ty)
							All P/N	All Model		PQC			
作業前檢查事項(Check before Operation)/ Kiểm tra trước khi thao tác													
1							熟讀PQC SOP/ Đọc quen PQC SOP						
2							提前準備Packing SOP和Packing List/ Chuẩn bị trước Packing SOP và Packing List, BOM						
操作步驟說明 (Procedure)/Hướng dẫn quy trình thao tác													
3							QC sẽ nhận 1 bản đầu viết tay (hình 1) và 1 sản phẩm đầu đã chạy qua các trạm để hoàn thành việc check sản phẩm đầu,sau đây là các bước check bản đầu viết tay: 1. Để check các thông tin Wo , Model , PN , Qty trên FAI hình 2, chọn hệ thống SFCS để QM mã tem sản phẩm đầu (hình 3 ), kiểm tra các thông tin làm theo các bước hình 4,5,6 2. Bước tiếp theo check đơn liên lạc trên hệ thống Protal hình 7 : - Đăng nhập hệ thống Protal , làm theo hướng dẫn như hình 8,9,10 - Nếu kết quả không có thông tin thay đổi tiếp tục check FAI theo SOP, nếu có thay đổi check theo Portal QC sẽ收到1份手写原件 ( 图1 ) , 第1件产品已通过工位完成第1件产品的验收, 手写原件验收步骤如下: 1、查看FAI图2上的Wo、Model、PN、Qty信息, 选择SFCS系统QM第一个产品戳码 ( 图3 ) , 查看信息, 按图4、5、6步骤操作 2、接下来就是在图7的Protal系统上查看联系表: - 登录Protal系统, 按照图8、9、10所示的提示操作 - 如果结果没有信息变化, 继续按SOP查FAI , 有变化按Portal查						
作業注意事項 (Notice)/ Chú ý khi thao tác:													
核准/ Chấp thuận	審核/ Kiểm tra	製表/ Lập bảng		1	作業時注意靜電防護.測試時出現異常; 接觸產品本體&配件必須佩帶手套或者手指套, 不的佩戴手錶, 戒指等硬物, 已防产品劃傷 Khi thao tác chú ý hoạt động bảo vệ tĩnh điện. Tiếp xúc trực tiếp sản phẩm và phụ kiện phải đeo găng tay và bao ngón tay, không được đeo những vật cứng như đồng hồ, nhẫn,... để phòng xước vào sản phẩm; tuân thủ nghiêm ngặt hoạt động bảo vệ chống tĩnh điện								
				2	作業過程中如果有遇到任何問題請及時向上級主管報告/ Trong quá trình thao tác nếu gặp bất cứ vấn đề bất thường, xin hãy báo cáo ngay với cấp trên. 請注意及時做好檢驗記錄/ Chú ý làm nhật ký kiểm tra kịp thời.								
				3	检查FAI注意检查原材料是否符合BOM Kiểm tra FAI và chú ý kiểm tra nguyên vật liệu có đạt BOM hay không								
				4									
Sophia	Win	Sam											

產品/Model (Model):		All Model	站別/ Trạm: (Station):	1	版本/ Phiên bản (Rev):	1.7	儀器設備/ Thiết bị (Equipments):	PC + Scanner, QC800	人數/ Số người: Man		1	發行單/ Dấu phát hành (Released)		
料號/ Mã vật liệu: (Part No):		All P/N	名稱/ Tên (Name):	PQC check FAI		使用工具/ Công cụ sử dụng (Tools):	1.點規 2.直尺 3.厚薄規 1. thước đo điểm 2. Thước 3. Thước đo độ dày	時間/ Thời gian: C.T		3 min/pcs				
圖示參考 (Illustration)/ Hình ảnh tham khảo														
11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30								項次/ Số trang (Item)	元件品號/ Mã nguyên kiện (Part Number)	品名/ 規格/Tên Sản phẩm/ Quy cách (Name of Part / Spec.)	All Model	作業位置/ Vị trí thao tác (Location)	PQC	數量/ Số lượng (Q'ty)
Gemtek EHS Declaration Distance Declaration copy PN material								作業前檢查事項 (Check before Operation)/ Kiểm tra trước khi thao tác						
1 2								1 2						
20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30								操作步驟說明 (Procedure)/Hướng dẫn quy trình thao tác						
3 4								3. Check ver BOM và nguyên vật liệu được điền trong bảng FAI hình 11 , 12 , 13 : - Chọn hệ thống như hình 14 - Copy PN đã QM được ở hệ thống SFCS bên trên Paste vào mục P/N, nhấn chọn Run sẽ hiện kết quả hình 15 Nhấn chọn Ctrl F để tìm kiếm từng mã liệu , nếu kết quả có trong list Bom cần tích vào FAI 4. Đăng nhập hệ thống EHS kiểm tra marking , hình ảnh mã liệu theo các thao tác như hình 16 , 17 , 18, 19 - - Tên chương trình máy cắt được quy ước : Tên model _Ver PCB _ đường kính dao 5. Check ver SOP và thông số được điền trong bảng FAI hình 20, 21, 22 - Tiếp tục check phiên bản SOP đã được DCC trên hệ thống, chọn chương trình hình 23 - Paste PN vào mục Name, hình 24 ấn enter - Hình 25 cho kết quả thông tin 6. Check Xray hình 26 : - Chọn hệ thống SFCS để QM mã tem sản phẩm đầu , kết quả Xray hiện thị trong hình 27 7. Check kích thước FAI hình 29 : Sử dụng thước cặp để đo sản phẩm hình 30 3. Check ver BOM và materials có điền trong FAI tại hình 11 , 12 , 13 : - Chọn như hình 14所示的系统 - 复制上面SFCS系统中已经QM的PN粘贴到P/N部分, 点击运行, 结果如图15所示。 按 Ctrl F 搜索每个数据代码, 如果结果在 Bombs 列表中, 则需要检查 FAI 4、按照图16、17、18、19步骤登录EHS系统查看打标和打码图片 - - 常规刀具程序名称: 型号名称_Ver PCB_tool diameter 5. 检查ver SOP和参数填写FAI表图20、21、22 - 继续查看DCC在系统上已经安装SOP版本, 选择图23所示程序 - 将 PN 粘贴到名称字段中, 图 24 按回车键 - 图 25 给出信息结果 6. 检查 Xray 图 26 : - 选择 SPCS 系统对第一个产品代码进行 QM , Xray 结果如图 27 所示 7. 检查 FAI 尺寸图 29 : 使用卷尺测量 30_ 图产品						
作業注意事項 (Notice)/ Chú ý khi thao tác:								1 2 3 4						
1 2 3 4								1 2 3 4						
Sophia								Win						
Sam								Green Product RoHS						





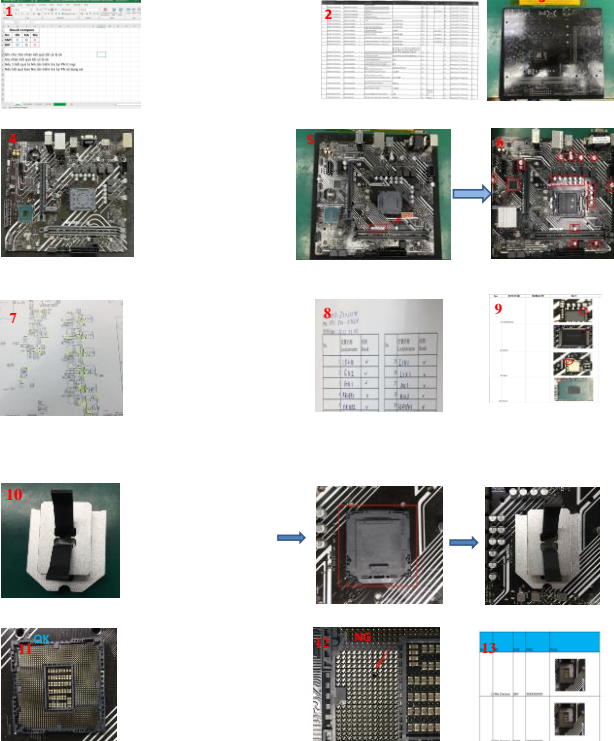
產品名稱 / Loại máy của sản phẩm : (Model) :	All Model	站別 / Trạm:	1	版本 / Phiên bản	儀器設備 / Thiết bị	PC + Scanner, QC800		人數 / Số người:	1	發行章 / Dấu phát hành (Released)	
	(Name):	(Station)		(Rev)	(Equipments)			Man			
料號 / Mã vật liệu:	All P/N	名稱 / Tên	PQC check FAI	1.7	使用工具 / Công cụ sử dụng	1.點規 2.直尺 3.厚薄規 1. thước đo điểm 2. Thước 3. Thước đo độ dày		時間 / Thời gian:	3		
(Part No):		(Name)			(Tools)			C.T	min/pcs		
顯示參考 (Illustration) / Hình ảnh tham khảo						項次 / Số trang	元件品號 / Mã nguyên kiện	品名 / 規格/Tên Sản phẩm/ Quy cách		作業位置 / Vị trí thao tác	數量 / Số lượng
<b>31</b>						<b>(Item)</b>	<b>(Part Number)</b>	<b>(Name of Part / Spec.)</b>		<b>(Location)</b>	<b>(Q'ty)</b>
						All P/N		All Model		PQC	
<b>32</b>						<b>作業前檢查事項 (Check before Operation)/ Kiểm tra trước khi thao tác</b>					
						1 熟讀PQC SOP/ Đọc quen PQC SOP					
						2 提前準備 Packing SOP và Packing List/ Chuẩn bị trước Packing SOP và Packing List, BOM					
<b>33</b>						<b>操作步驟說明 (Procedure)/ Hướng dẫn quy trình thao tác</b>					
						3 <ul style="list-style-type: none"> <li>8. Tiếp đến sẽ kiểm tra thông tin Tem dán trên FAI hình 31 :                 <ul style="list-style-type: none"> <li>- Trong biên bản đầu sẽ viết 6 chữ số cuối cùng trong dãy SN hình 32</li> <li>- Chữ trên SN phải rõ ràng hình 32 ,SN không được mờ số , mờ nét , không được có hiện tượng rách, đứt mã .</li> <li>- Sử dụng 2D scanner để quét Barcode, và đối chiếu nội dung quét ra xem có nhất quán với nội dung Label thực tế hay không hình 33</li> <li>- Các dãy số trên tem được quy định như hình 34</li> <li>- Phiên bản BOM làm theo hướng dẫn hình 35, 36</li> </ul> </li> <li>8. 、接下来查看Stamps on FAI图31的信息：                 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 在最初的几分钟内，写下图 32 的 SN 序列中的最后 6 位数字</li> <li>- 图 32 中 SN 上的字母必须清晰，SN 不能模糊，线条必须模糊，不能有撕裂或断码。</li> <li>- 使用二维扫描仪扫描条码，对比扫描内容是否与实际标签内容一致 图 33</li> <li>- 邮票上的数字顺序如图 34 所示</li> <li>- BOM 版本遵循图 35、36 中的说明</li> </ul> </li> </ul>					
<b>34</b>						<b>作業注意事項 (Notice)/ Chú ý khi thao tác:</b>					
						1 <ul style="list-style-type: none"> <li>作業時注意靜電防護,測試時出現異常: 接觸產品本體&amp;配件必須佩戴手套或者手指套，不的佩戴手錶，戒指等硬物，已防产品劃傷</li> <li>Khi thao tác chú ý hoạt động bảo vệ tĩnh điện. Tiếp xúc trực tiếp sản phẩm và phụ kiện phải đeo găng tay và bao ngón tay, không được đeo những vật cứng như đồng hồ, nhẫn... để phòng xước vào sản phẩm; tuân thủ nghiêm ngặt hoạt động bảo vệ chống tĩnh điện</li> </ul>					
						2 <ul style="list-style-type: none"> <li>作業過程中如果有遇到任何問題請及時向上級主管報告/ Trong quá trình thao tác nếu gặp bất cứ vấn đề bất thường, xin hãy báo cáo ngay với cấp trên.</li> <li>請注意及時做好檢驗記錄/ Chú ý làm nhật ký kiểm tra kịp thời.</li> </ul>					
						3 <ul style="list-style-type: none"> <li>检查FAI注意检查原材料是否符合BOM</li> <li>Kiểm tra FAI và chú ý kiểm tra nguyên vật liệu có đạt BOM hay không</li> </ul>					
						4					

產品機體/ Loại máy của sản phẩm : (Model):		All Model	站別/ Trạm: (Station)	1	版本/ Phiên bản (Rev)	儀器設備/ Thiết bị (Equipments)	PC + Scanner, QC800		人數/ Số người: Man		1	發行章/ Dấu phát hành (Released)													
料號/ Mã vật liệu: (Part No):		All P/N	名稱/ Tên (Name)	PQC check FAI	1.7	使用工具/ Công cụ sử dụng (Tools)	1.點規 2.直尺 3.厚薄規 1. thước đo điểm 2. Thước 3. Thước đo độ dày		時間/ Thời gian: C.T		3 min/pcs														
圖示參考 (Illustration)/ Hình ảnh tham khảo															項次/ Số trang	元件品號/ Mã nguyên kiện	品名 / 規格/Tên Sản phẩm/ Quy cách		作業位置/ Vị trí thao tác		數量/ Số lượng				
<div>37</div>  <div>38</div> 														(Item)		(Part Number)		(Name of Part / Spec.)				(Location)		(Q' ty)	
All P/N														All Model				PQC							
作業前檢查事項(Check before Operation):/ Kiểm tra trước khi thao tác																									
1		熟讀PQC SOP/ Đọc quen PQC SOP																							
2		提前準備Packing SOP和Packing List/ Chuẩn bị trước Packing SOP và Packing List, BOM																							
操作步驟說明 (Procedure)/Hướng dẫn quy trình thao tác																									
3		<p>Sau khi kiểm tra OK sẽ lưu kết quả FAI OK lên hệ thống PQC</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Chọn chương trình hình 37</li><li>- Nhấn chọn mục theo hướng dẫn hình 38</li><li>- Paste WO copy trên hệ thống SFCS , nhấn enter sẽ hiện thị nội dung và điền thông tin như hình 39</li><li>- Số lượng kiểm tra 1pcs với bản đầu của DIP (Riêng đối với model WGRTB-128 4pcs), 1 panels đối với SMT</li><li>- Chọn ca làm việc , ( D tương ứng với ca ngày , N tương ứng với ca đêm)</li><li>- Scan SN trong FAI để lưu lại hình 40</li></ul> <p>* Lưu ý:Trong quá trình check bản đầu FAI từ báo cáo FAI đến sản phẩm đầu tiên nếu phát hiện NG OP sẽ tiến hành lưu sản phẩm ở trạng thái Reject,việc làm này sẽ ngăn chặn việc sản xuất NG hàng loạt.</p> <p>检查OK后 , FAI OK结果将保存到PQC系统</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- 选择 37. 图片程序</li><li>- 根据图38的提示点击选择item</li><li>- 在SFCS系统粘贴WO文案 , 回车显示内容 , 填写信息如图39</li><li>- 测试数量 1pcs with DIP heedboard (Only for model WGRTB-128 4pcs), 1 panels for SMT</li><li>- 选择工作班次 , ( D对应白班 , N对应夜班)</li><li>- 扫描 FAI 中的 SN 可节省 40 . image</li></ul> <p>* 注 : 从FAI报告到第一个产品检查FAI第一版的过程中 , 如果检测到NG , OP会继续将产品保存在Reject状态 , 这样可以防止NG的量产 。</p>																							
作業注意事項 (Notice)/ Chú ý khi thao tác:																									
核准/ Chấp thuận		審核/ Kiểm tra		製表/ Lập bảng		<div>Green Product</div> <div>✓RoHS</div>																			
Sophia		Win		Sam		1																			
						2																			
						3																			
						4																			


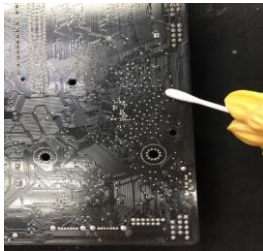
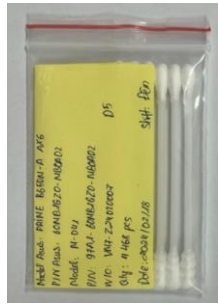





	制 程: Quy trình:	97組測 97 kiểm tra	版 本: Phiên bản:	1.7	人 數 Nhân công	1	使用工具: Sử dụng công cụ:	發行章 Phát hành
	機種名稱: Tên mẫu:	All model	站 別: Trạm:	1-PQC				
越南正文有限公司 Công ty TNHH Gemtek Việt Nam	產品料號: Số sản phẩm:	All model	描 述: Mô tả:	97 首件檢驗指導書 Hướng dẫn kiểm tra sản phẩm đầu tiên đoạn 97			1.防静电手套, 2.靜電手環 3.塞規 4.點規, 5.放大鏡 1. Găng tay chống tĩnh điện, 2. Vòng đeo tay tĩnh 3.thước đo độ dày, 4. Thước đo điểm, 5. Kính phóng đại	
作業步驟/Các bước thực hiện:								
<p>1.首件檢查時機：換班、換線、程式變更、操作條件變更、製品規格變更、材料變更或每天第一件產品或因品質異常停機或停線後重新量產 Thời điểm kiểm tra sản phẩm đầu : khi đổi ca, đổi chuyển, thay đổi chương trình, thay đổi điều kiện thao tác, thay đổi quy cách sản phẩm, thay đổi vật liệu hoặc khi có sản phẩm đầu tiên trong ngày, hoặc dừng máy do chất lượng bất thường hoặc sản xuất hàng loạt lại sau khi dừng chuyển</p> <p>2. 按照检验产品准备集全所有的资料 - 登录Portal， 查询有无联络单，若有则按联络单的要求去作业 - 准备 PCBA檢驗規範, PQC檢驗SOP 及客戶提供之檢驗標準(若客戶有特定規範時)進行檢驗 2.Chuẩn bị đầy đủ các tài liệu liên quan theo từng sản phẩm kiểm tra - Đăng nhập vào hệ thống Portal, kiểm tra xem có danh sách liên hệ hay không. Nếu có danh sách liên hệ, phải làm theo danh sách liên hệ trước - Chuẩn bị quy chuẩn kiểm tra PCBA, SOP kiểm tra PQC và tiêu chuẩn kiểm tra khách hàng cung cấp (nếu khách hàng có quy chuẩn cụ thể)</p> <p>3.SMT首件檢查須完成單片板為1pcs ,2連板/4連板/4連板以上為1panel，DIP首件須完成1pcs. Phần đầu tiên của kiểm tra SMT phải được hoàn thành với 1 chiếc cho bản mạch đơn, 1 panel với 2 tấm trở lên (2 tấm, 4 tấm hoặc nhiều hơn 4 tấm) và 1 chiếc với DIP cho miếng đầu tiên.</p> <p>4.檢查PCBA是否正確,核對產線《生產課首件記錄表》各項內容是否填寫正確,是否有產線領班及工程相關人員簽名確認. Kiểm tra xem PCBA có đúng không, kiểm tra xem các vật liệu có phù hợp với BOM hay không (ngoại trừ các yêu cầu đặc biệt theo danh sách liên hệ. Hoạt động của ECR hoặc ECN)lỗi. Kiểm tra xem nội dung của "Bảng ghi chép kiểm sản phẩm đầu của bộ phận sản xuất" có được điền chính xác hay không. Kiểm tra xem người quản lý dây chuyền sản xuất và nhân viên kỹ thuật có ký tên không.</p> <p>5.確認產線各站用料是否與BOM相符（除特殊要求按聯絡單,ECR或ECN作業外） Xác nhận xem các vật liệu được sử dụng trong mỗi trạm của dây chuyền sản xuất có phù hợp với BOM hay không (ngoại trừ các yêu cầu đặc biệt theo danh sách liên hệ. Hoạt động của ECR hoặc ECN)</p> <p>6.依對應機種&amp;料號&amp;PCB版本&amp;系統文件,及PCBA檢驗規範檢驗首件有無缺件、多件、錯件、極反、空焊、腳少等外觀不良現象, SMT首件需確認產線是否有依照SOP要求的位置照X-Ray確認吃錫狀況(參照產線各機種生產作業指導書) Dựa theo từng model, mã vật liệu, phiên bản PCB, các tài liệu tương ứng và tiêu chuẩn kiểm tra PCBA để kiểm tra bảng đầu tiên xem có thiếu, thừa, sai linh kiện, ngược cực, hàn rỗng, ít thuốc và các khuyết tật ngoại hình khác không. Xác nhận sản phẩm đầu SMT sản xuất có dựa theo yêu cầu vị trí chụp Xray trong SOP để xác nhận tình trạng ăn thuốc không (tham khảo hướng dẫn vận hành sản xuất theo từng model dây chuyền sản xuất)</p> <p>7、檢查Label內容&amp;編碼規則是否正確，文字不可有模糊不清,Label破損、皺褶、髒污等不良現象，參照《PQC檢驗SOP》 Kiểm tra xem nội dung nhãn &amp; quy tắc mã hóa có chính xác không, Số SN không được mờ, nhãn không bị hỏng, nhăn, bẩn và các hiện tượng không mong muốn khác, tham khảo "SOP kiểm tra PQC"</p> <p>8.若首件檢驗合格，則將首件產品2D/SN Label訊息及結果刷入QC Inspection system，以便追溯。如果首件信息无保存到QC Inspection 程式中，則作異常 Nếu sản phẩm đầu tiên đủ điều kiện, thông tin và kết quả của Nhân 2D /SN của sản phẩm đầu tiên sẽ được đưa vào QC Inspection system để truy xuất nguồn gốc. Nếu sản phẩm đầu tiên không lưu được vào QC Inspection Program thì đó cũng là bất thường</p> <p>9.若首件有不良時，則用不良標籤將不良位置標出，將2D刷入QC Inspection system并收集不良碼; 并HOLD當線已產出產品,由產線進行Sorting,并重新送檢首件 Nếu mảnh đầu tiên bị lỗi, đánh dấu vị trí bị lỗi bằng sticker lỗi, nhập số 2D vào Chương trình kiểm tra QC inspection system, điền mã lỗi và giữ các sản phẩm đã sản xuất trên dây chuyền, Yêu cầu sản xuất sorting. Và kiểm tra lại sản phẩm đầu tiên</p> <p>10.檢驗完成后在產線《生產課首件記錄表》對應QC確認欄位簽上檢驗者姓名. Sau khi kiểm tra hoàn tất, lấy ký tên của nhân viên kiểm tra vào phần xác nhận QC trong "Biểu ghi chép sản phẩm đầu bộ phận sản xuất"</p> <p>作業注意事項/Ghi chú về hoạt động: 1.每筆首件核對時需查詢有無聯絡單及ECR&amp;ECN。 每次 kiểm tra sản phẩm đầu , cần tra cứu xem có danh sách liên lạc và ECR &amp; ECN hay không. 2.試產需參考ME製作試產注意事項進行確認. Đối với sản xuất thử, vui lòng tham khảo nội dung chú ý do ME đưa ra 3.以上若出現異常,請立即通知領班及PQE工程師處理. Nếu bất kỳ điều nào ở trên là bất thường, vui lòng thông báo cho trưởng ca và kỹ sư PQE ngay lập tức. 4.做好靜電防護,拿取PCBA時雙手拿取板邊導線位置. Làm tốt công việc bảo vệ tĩnh điện. Lấy PCBA và cầm vào viền bằng hai tay</p>								
核准 Phê duyệt	Sophia	審核 Kiểm tra	Win	制表 Lập bảng	Win			

Model	All ASUS MB Model	站別 Trạm	PQC	版本 Phiên bản	儀器設備 Thiết bị máy móc	NA								
Gemtek Model	All ASUS MB Model	名稱 Tên	首件产品 ASUS MB 检查流程说明 Hướng dẫn kiểm tra sản phẩm đầu ASUS MB	1.7	使用工具 Công cụ sử dụng	1.防静电手套, 2.靜電手環3.CPU蓋子 1. Găng tay chống tĩnh điện, 2. Vòng đeo tay tĩnh, 3. Dụng cụ mở nắp CPU	發行章 (Released) Ngày phát hành							
圖示參考 (Illustration) Hình ảnh tham khảo						作業前檢查事項(Check before Operation): Trước khi thao tác cần chú ý những vấn đề								
操作步驟: Các bước thao tác						1 在检查 FAI 之前，员工应仔细阅读 SOP. Trước khi kiểm tra sản phẩm đầu nhân viên cần đọc kỹ SOP								
						* FAI产品检查流程, Các Bước kiểm tra sản phẩm đầu								
						1 首件檢查時機：换班、換線、程式變更、操作條件變更、製品規格變更、材料變更或每天第一件產品或因品質異常停機或停線後重新量產 Thời điểm kiểm tra sản phẩm đầu: khi đổi ca, đổi chuyền, thay đổi chương trình, thay đổi điều kiện thao tác, thay đổi quy cách sản phẩm, thay đổi vật liệu hoặc khi có sản phẩm đầu tiên trong ngày, hoặc dừng máy do chất lượng bất thường hoặc sản xuất hàng loạt lại sau khi dừng chuyền								
						2 BOM对比 2.1 按照检验产品准备集全所有的资料 - 登录Portal， 查询有无联络单，若有则按照联络单的要求去作业 - 每工单 PQC测试基于SOP和PCBA测试标准Q3-017，PCB测试Q3-094，ASUS BOM 2.2 将 ASUS BOM 与包含来自 PVS、BOM ASUS、数据的 excel 文件进行比较（图 1）。OP需要打印ASUS BOM文件检查线路是否正确，如果是“√”（图2），则停止传输调查。 2.1 Chuẩn bị đầy đủ các tài liệu liên quan theo từng sản phẩm kiểm tra - Đăng nhập vào hệ thống Portal, kiểm tra xem có danh sách liên hệ hay không. Nếu có danh sách liên hệ, phải làm theo danh sách liên hệ trước - Mỗi WO PQC kiểm tra dựa trên SOP và tiêu chuẩn kiểm tra PCBA Q3-017, Kiểm tra PCB Q3-094, ASUS BOM 2.2 Đối chiếu BOM ASUS bằng file excel gồm dữ liệu từ PVS, BOM ASUS, (Hình 1). - OP cần in file ASUS BOM để kiểm tra liệu trên line có đúng hay không, nếu đúng tích “√”(Hình 2), sai yêu cầu dừng chuyền .								
						BOT外观检查 3.1取出如图1所示的产品，放置在测试区：检查PCBA是否已经清洗干净，PCBA表面需要没有助焊剂和任何清洁剂。 3.2 检查引脚是否短路？检查元件引脚的长度是否超过标准：元件引脚的最小可见长度，最大长度≤2.5mm（图3,4） Kiểm tra ngoại quan mặt BOT 3.1 Lấy sản phẩm như hình 3, và đặt vào khu vực kiểm tra: Kiểm tra PCBA đã được vệ sinh sạch sẽ chưa, bề mặt của PCBA cần không được dính Flux và chất tẩy rửa bất kỳ. 3.2 Kiểm tra chân linh kiện xem có hiện tượng ngắn mạch hay không? Kiểm độ dài của chân linh kiện có vượt quá tiêu chuẩn không: Chiều dài nhỏ nhất có thể nhìn thấy chân linh kiện, chiều dài lớn nhất ≤2.5mm ( Hình 3,4)								
						TOP 外观检查 4.1.检查 BOT 侧后，将产品翻转过来，检查 TOP 侧的外观（图 5）。 4.2.检查标签内容及编码规则是否正确，SN号无模糊，标签有无破损、起皱、脏污等不良现象（图5） 4.3.检查元件的标记：所有带标记的元件都需要清晰，不能模糊，虚线..... 4.4.使用 DIP 测试基板检查 DIP 处插入的所有元件,电容的极性必须正确 方向一到。（图 6） 4.5.所有产品检测异常时均需对照PCBA Q3-017检验标准进行评估，如标准不明确，需通知领导及时确认。 Kiểm Tra ngoại Quan mặt TOP 4.1. Sau khi kiểm tra xong mặt BOT thì lật sản phẩm lại và kiểm tra ngoại quan mặt TOP ( Hình 5 ) 4.2. Kiểm tra xem nội dung nhãn & quy tắc mã hóa có chính xác không, Số SN không được mờ, nhãn không bị hỏng, nhăn, bẩn và các hiện tượng không mong muốn khác( Hình 5) 4.3 Kiểm tra Marking của linh kiện: Tất cả linh kiện có marking cần phải rõ ràng, không được mờ, đứt nét... 4.5. Tất cả sản phẩm khi kiểm tra bất thường cần đối chiếu với tiêu chuẩn kiểm tra PCBA Q3-017 để đánh giá, nếu tiêu chuẩn chưa rõ ràng cần thông báo tới leader để xác nhận kịp thời.								
						5. 极性检验. 5.1检查元件的极性，所有元件的极化都需要与PCB上的Marking完全一致（参考图6） 5.2 PM发给Leader PQC PDF档，用绿色墨水笔标记Golden sample的极性，蓝色标记FAI产品在比较元件极性时的指示。顺 序编号，便于比较和对比。（图 7） 5.3 比较正确位置后的乘积表（图8。对于PVT试产要求拍照位置放excel档中（图9） 5. Kiểm tra cực 5.1 Kiểm tra tính phân cực của linh kiện, tất cả các linh kiện cần phải phân cực chính xác giống như Marking trên PCB ( Hình 6 ) 5.2 Leader PQC nhận file PDF từ PM ,dùng bút mực xanh lá để đánh dấu chiều cực của golden sample, màu xanh dương đánh dấu biểu thị của sản phẩm FAI khi đối chiếu chiều cực của linh kiện. Đánh số thứ tự để dễ dàng so sánh và đối chiếu.(Hình 7) 5.3 Sau khi đối chiếu tích những vị trí đúng vào biểu (Hình 8). Đối với PVT sản xuất thử nghiệm thì cần chụp thêm ảnh lưu trữ vào file excel (Hình 9)								
						6.检查CPU pin 角 6.1 用量具打开CPU盖子（图10） 6.2 打开CPU盖板后，检查插针是否变形或被异物卡住(图11,12) ,如有异常请及时报告Leader处理。然后拍照并保存在 excel文件中。（图13） 6. Kiểm tra CPU pin 6.1 Dùng dụng cụ đo để mở nắp CPU ( Hình 10) 6.2 Sau khi mở nắp CPU kiểm tra chân pin có bị biến dạng hay dính dị vật không ( Tham khảo kết quả hình 11,12) ,nếu có bất thường kịp thời thông báo cho Leader và những bộ phận liên quan tiến hành xử lý và điều tra. Sau đó chụp ảnh lưu tại file excel（Hình 13).								
						作業注意事項 (Notice): Những điều chú ý khi thao tác								
						核准 Phê duyệt		審核 Kiểm tra		制表 Lập bảng		Green Product		1 注意靜電防護 Chủ ý công tác phòng chống tĩnh điện 注意CPU手法避免做坏CPU pin角： Chủ ý thao tác CPU tránh làm hỏng chân pin
						(Approved By) Sophia		Check Win		Prepare Sam		RoHS		2 操作過程中不能碰撞、輕拿輕放 Quá trình thao tác không được và chạm linh kiện, cầm đặt sản phẩm nhẹ nhàng

# PQC檢驗SOP/Hướng dẫn kiểm tra PQC

Model	All ASUS MB Model	站別 Trạm	PQC	版本 Phiên bản	儀器設備 Thiết bị máy móc	NA	發行章 (Released) Ngày phát hành	
Gemtek Model	All ASUS MB Model	名稱 Tên	PCBA清洁测试流程 Hướng dẫn kiểm tra độ sạch của PCBA	1.7	使用工具 Công cụ sử dụng	1.防静电手套, 2.静电手环, 3.棉签 1. Găng tay chống tĩnh điện, 2. Vòng đeo tay tĩnh điện , 3. Tăm bông		
圖示參考 (Illustration) Hình ảnh tham khảo						作業前檢查事項(Check before Operation): Trước khi thao tác cần chú ý những vấn đề		
2 操作步驟: Các bước thao tác						1	在抽检之前，员工应仔细阅读 SOP. Trước khi rút kiểm nhân viên cần đọc kỹ SOP	
  						* 检查PCBA清洁度的流程. Các Bước kiểm tra độ sạch bản PCBA		
						1	PCBA清洁度检查时间：每 2 小时抽检在每个班别、每条线 Thời điểm kiểm tra độ sạch PCBA : Cách 2 giờ rút kiểm 1 lần ở mỗi ca, mỗi chuyền .	
						2	2.1 DIP完成之后，将检查 PCBA 的清洁度。 2.1 Sau khi PCBA kết thúc công đoạn DIP sẽ được rút kiểm tra độ sạch PCBA.	
						3	3.1 测试位置：BOT . 面的 4 个边缘 3.2 测试方法：用棉签擦拭pcba BOT面的4个边，每边至少擦拭3次 3.3 判定：如果棉签是白色判定OK, 棉签颜色变为黄色或黑色，制造商将重新进行清洁过程。(图2) 3.4 保存与储存（1年）：测试完成后，判断OK就保存在袋子中，里面有WO的所有信息(图4)。 3.1 Vị trí để test : 4 cạnh của mặt BOT 3.2 Phương pháp test : Dùng tăm bông lau 4 cạnh mặt BOT của pcba, mỗi cạnh lau tối thiểu 3 lần (Hình 2) 3.3 Phán định: Tăm bông màu trắng phán định OK, tăm bông đổi màu sang màu vàng hoặc đen thì cho sản xuất làm lại công đoạn làm sạch. 3.4 Bảo quản và lưu giữ ( 1 năm ) : Sau khi test xong phán định OK thì lưu giữ trong túi zip có đầy đủ thông tin của WO ( Hình 4)	
						作業注意事項 (Notice): Những điều chú ý khi thao tác		
核準 Phê duyệt	審核 Kiểm tra	制表 Lập bảng		1	注意靜電防護 Chú ý công tác phòng chống tĩnh điện			
(Approved By)	Check	Prepare		2	操作過程中不能碰撞、輕拿輕放 Quá trình thao tác không được va chạm linh kiện, cầm đặt sản phẩm nhẹ nhàng			
Sophia	Win	Sam						