
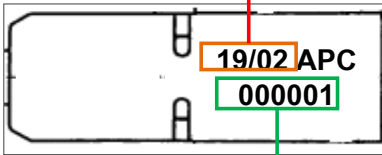
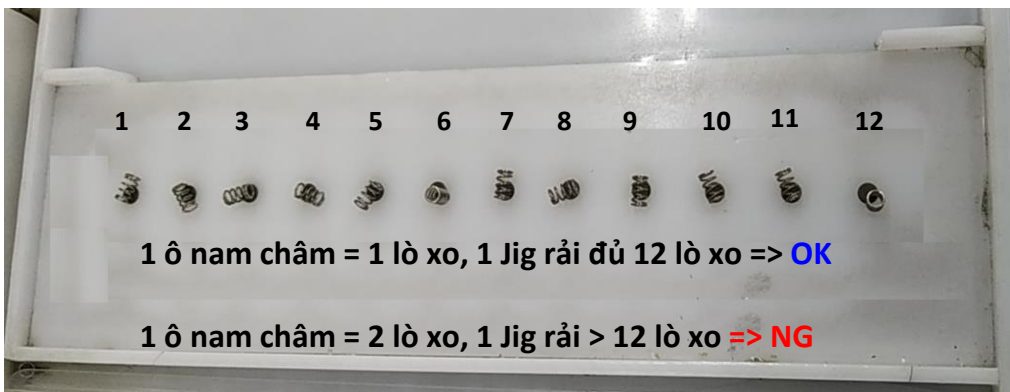

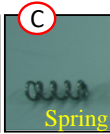

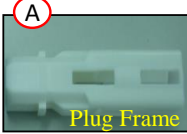
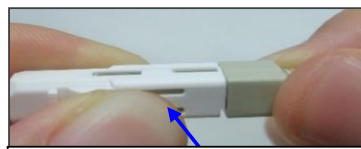
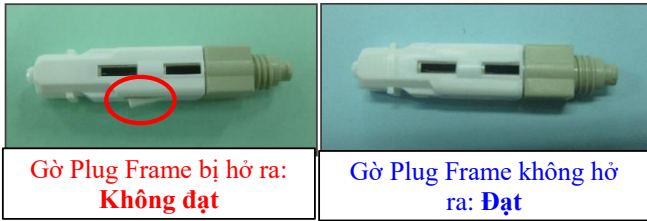

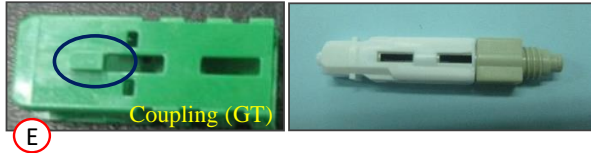
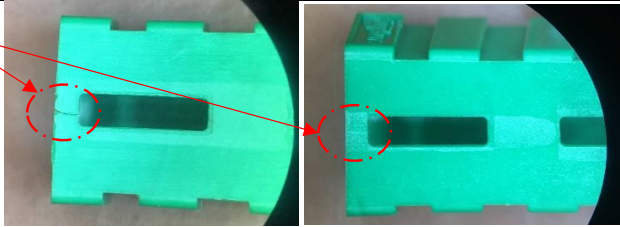


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng:HOUSING - FAST-SC-APC-**		Số: 000-4-PS-014-0026	Phiên bản: 16
Tên sản phẩm:FAST-SC-INTERFACE-APC-SM-09		Tài liệu tham khảo:	
I. PHẠM VI ÁP DỤNG: Theo DMS			
II. NỘI DUNG:			
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	
1. Kiểm tra nội dung in Laser	- Kiểm tra số in laser trên vật tư đầu tiên của lô trùng với số in trên nhãn.	<div></div> <div>Nội dung in Laser: APC: Kí tự cố định. YY/MM: Năm/tháng sản xuất (5 kí tự) 000001: Số serial (6 kí tự)</div>	
2. Rải lò xo lên Jig	- Rải lò xo lên Jig (như hình bên) ** Lưu ý: Mỗi ô nam châm là một lò xo => OK Mỗi ô nam châm có 2 lò xo => NG → Mỗi Jig rải chỉ có 12 lò xo	 <div>1 ô nam châm = 1 lò xo, 1 Jig rải đủ 12 lò xo => OK 1 ô nam châm = 2 lò xo, 1 Jig rải > 12 lò xo => NG</div>	
3. Housing	- Housing theo thứ tự A-> B-> C-> D - Hướng Key củaPlug frame, Body, Lò xo, Stopring phải cùng hướng lên, cùng khớp với nhau.	<div></div> <div><div>Lưu ý: Khi housing phải dùng tay bóp 2 gờ của plugframe lại</div></div>	
BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.			

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng:HOUSING - FAST-SC-APC-**	Số: 000-4-PS-014-0026	Phiên bản: 16	Trang : 2/3
Tên sản phẩm:FAST-SC-INTERFACE-APC-SM-09	Tài liệu tham khảo:		

II. NỘI DUNG:

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
4. Kiểm tra sau khi Housing	4.1 Kiểm tra gờ của Plugframe	
	4.2 Sau khi gắn Housing, kiểm lại Jig rải lò xo + Nếu Jig rải lò xo trống => OK + Nếu jig rải lò xo vẫn còn lò xo => NG (Bảo Leader, lập NC, và cô lập 12 sản phẩm vừa gắn Housing)	
	4.3 Lắp ráp coupling (E).	
	4.4 Kiểm tra lỗi Coupling nứt	<div> <p>Sản phẩm bị nứt Coupling sau khi Housing: Không đạt</p>  </div>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn áp dụng:HOUSING - FAST-SC-APC-**			Số: 000-4-PS-014-0026		Phiên bản: 16	Trang : 3/3
Tên sản phẩm:FAST-SC-INTERFACE-APC-SM-09			Tài liệu tham khảo:			
REVISION HISTORY (Lịch sử sửa đổi)						
Preparing date (ngày soạn thảo)	PERSON (Người soạn thảo)	Version (phiên bản)	Description contents (Nội dung sửa đổi)		Reason of change (lý do thay đổi)	Change Requester (người yêu cầu)
			Old content (Nội dung cũ)	New content (Nội dung mới)		
15-Aug-24	Nguyệt	16	4.2 Lắp sản phẩm để kiểm tra lò xo (Hình 4) + Không nghe tiếng kêu: Đạt + Ngược lại, nghe tiếng kêu: Không đạt	Sau khi gắn Housing, kiểm lại Jig rải lò xo + Nếu Jig rải lò xo trống => OK + Nếu jig rải lò xo vẫn còn lò xo => NG (Báo Leader, lập NC, và cô lập 12 sản phẩm vừa gắn Housing)	Theo 4M: 9-PR-0014-9-FO-0001-4-RC-0121	LươngTQ
			-	Thêm mục "Rải lò xo lên Jig"	Làm rõ cho OP	
3-Jul-24	Nguyệt	15	-	-Cancel mục kiểm và vệ sinh ba via ở mục 3.4	- Tăng năng suất	LươngTQ
15-Nov-23	Nguyệt	14	- Kiểm ngoại quan Coupling mục 1. - Số in laser: In đúng vị trí, đúng kiểu, rõ ràng (mục 2)	- Cancel : Kiểm ngoại quan Coupling mục 1 - Cancel : Số in laser: In đúng vị trí, đúng kiểu, rõ ràng (mục 2)	- Theo 4M : 4-PR-007-4-FO-0007-4-RC-0162.	ThuongTT
19-Oct-23	Nguyệt	13	-	-Revise lại format nhãn laser (ở mục 2)	-Revise lại format nhãn laser	ThuongTT
21-Jun-21	Nguyệt	12	-	- Thêm mục kiểm và vệ sinh ba via	- Loại bỏ nguy cơ ảnh hưởng chất lượng SP	HuyHM
20-Nov-20	PhucHTH	11	- Format tài liệu cũ	- Format tài liệu mới - Thêm mục kiểm Coupling nứt	- Cải tiến PS FA	HuyHM