
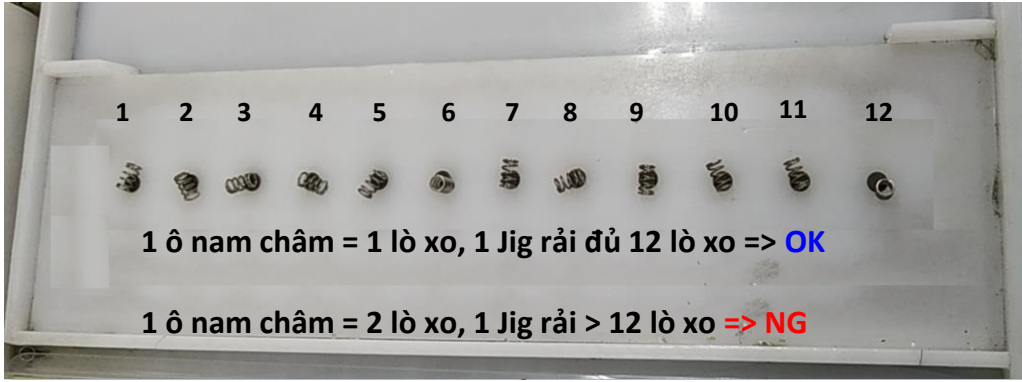




# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: HOUSING	Số: 4-OP-216-4-PS-014-0002	Phiên bản: 19	Trang : 1/3
Tên sản phẩm: FAST-SC-APC	Tài liệu tham khảo: 4-OP-216		

**I. PHẠM VI ÁP DỤNG:** Theo Mapping hệ thống

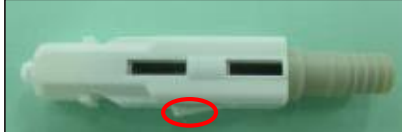



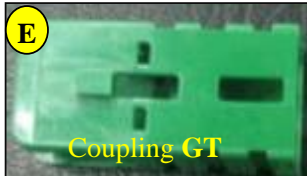
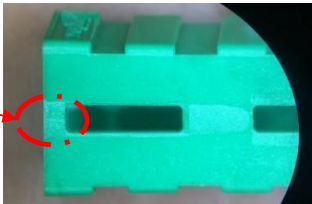
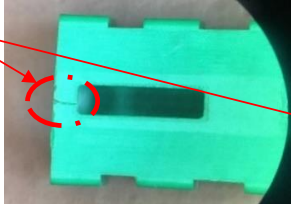
## II. NỘI DUNG:

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.  <b>Nội dung in Laser:</b> <b>APC:</b> Kí tự cố định. <b>19/02:</b> Năm/tháng sản xuất (5 kí tự) <b>000001:</b> Số serial (6 kí tự)	 <b>Nội dung in Laser:</b> <b>APC:</b> Kí tự cố định. <b>19/02:</b> Năm/tháng sản xuất (5 kí tự) <b>000001:</b> Số serial (6 kí tự)
2. Rải lò xo lên Jig	- Rải lò xo lên Jig (như hình bên)  ** <u>Lưu ý:</u> Mỗi ô nam châm là một lò xo => <b>OK</b> Mỗi ô nam châm có 2 lò xo => <b>NG</b>  → <b>Mỗi Jig rải chỉ có 12 lò xo</b>	 1 ô nam châm = 1 lò xo, 1 Jig rải đủ 12 lò xo => <b>OK</b> 1 ô nam châm = 2 lò xo, 1 Jig rải > 12 lò xo => <b>NG</b>
3. Housing	- Housing theo thứ tự A-> B-> C-> D - Hướng Key của Plug frame, Body, Lò xo, Stopring phải cùng hướng lên, cùng khớp với nhau	  <b>Lưu ý:</b> Khi housing phải dùng tay bóp 2 gờ của plugframe lại

# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: HOUSING	Số: 4-OP-216-4-PS-014-0002	Phiên bản: 19	Trang : 2/3
Tên sản phẩm: FAST-SC-APC	Tài liệu tham khảo: 4-OP-216		

## 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.	<div><p>Gờ Plug Frame bị hở ra: <b>Không đạt</b></p></div> <div><p>Gờ Plug Frame không hở ra: <b>Đạt.</b></p></div>
	4.2 Sau khi gắn Housing, kiểm lại Jig rải lò xo + Nếu Jig rải lò xo trống => <b>OK</b> + Nếu jig rải lò xo vẫn còn lò xo => <b>NG</b> (Báo Leader, lập NC, và cô lập 12 sản phẩm vừa gắn Housing)	 <p>Sau khi Housing, tool rải lò xo: TRỐNG =&gt; <b>OK</b></p>
	4.3 Lắp ráp Coupling (E).	<div></div>
	4.4 Kiểm tra lỗi Coupling nứt.	<div><p>Sản phẩm bị nứt Coupling sau khi Housing: <b>Không đạt</b></p></div> <div></div>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn áp dụng: HOUSING			Số: 4-OP-216-4-PS-014-0002		Phiên bản: 19	Trang : 3/3
Tên sản phẩm: FAST-SC-APC			Tài liệu tham khảo: 4-OP-216			
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)		
20-Aug-24	Nguyệt	19	4.2 Lắc sản phẩm để kiểm tra lò xo + 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	LuongTQ
			-	Thêm mục "Rải lò xo lên Jig"	Làm rõ cho OP	
				- Cancel mục kiểm và vệ sinh ba via .	- Tăng năng suất	
12-Dec-23	Nguyệt	18	- Kiểm ngoại quan Coupling mục 1. - Số in laser: In đúng vị trí, đúng kiểu, rõ ràng (mục 2)	- <b>Cancel</b> : Kiểm ngoại quan Coupling mục 1 - <b>Cancel</b> : 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
1-Dec-23	Nguyệt	17	-	- Update lại hình bóp 2 gờ của plug frame mục 3	- Correct	ThuongTT
19-Oct-23	Nguyệt	16	-	-Revise lại format nhãn laser (ở mục 2)	-Revise lại format nhãn laser	ThuongTT
13-Feb-23	Nguyệt	15	-	- Update lại hình 2 mục 2	- Correct	Thương TT
18-Jun-21	Nguyệt	14	- Format tài liệu cũ	- Format tài liệu mới. - Thêm mục kiểm Coupling nút - Thêm mục kiểm và vệ sinh ba via	- Thay đổi template tài liệu - Loại bỏ nguy cơ ảnh hưởng chất lượng SP	HuyHM