
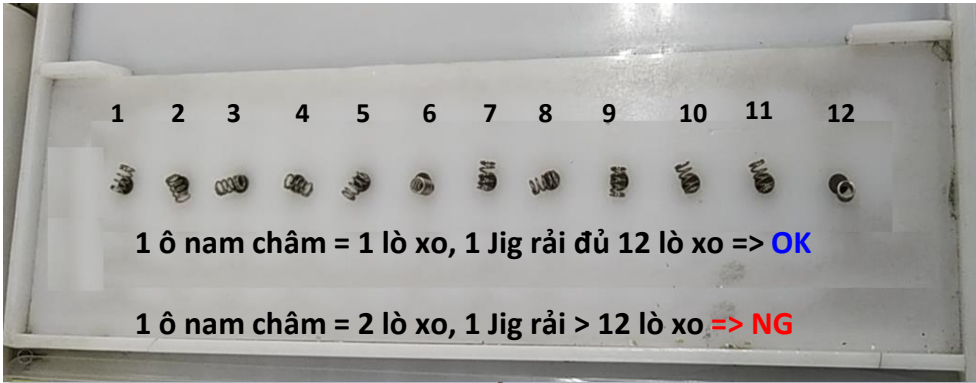
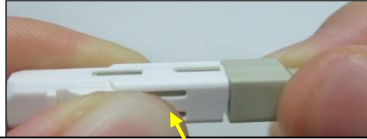

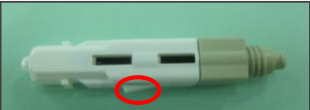


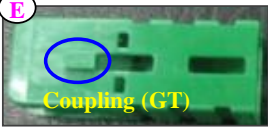

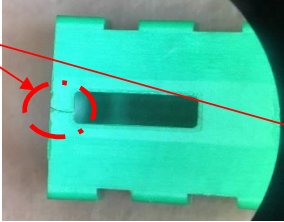
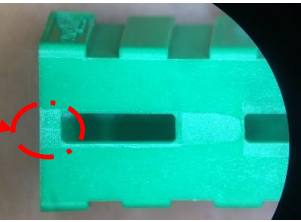


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Công đoạn áp dụng: HOUSING	Số: 4-OP-0319-4-PS-014-0004	Phiên bản: 7
Tên sản phẩm: FAST-SC-INTERFACE-APC-SM-HYBRID-*	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0319	Trang : 1/3
I. Phạm vi áp dụng: theo DMS.		
II. Nội dung:		
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
1. Kiểm tra nội dung in Laser	- Kiểm tra số in laser trên vật tư đầu tiên của lô trùng với số in trên nhãn.	<div><p>Nội dung in Laser: IAPC: Ký tự cố định. HP A: Ký tự cố định. YY/MM: Năm/tháng sản xuất (5 ký tự) 000001: Số serial (6 ký tự)</p></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.	
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.	<div><p>Lưu ý: Khi housing phải dùng tay bóp 2 gờ của plugframe lại</p></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	Số: 4-OP-0319-4-PS-014-0004	Phiên bản: 7
Tên sản phẩm: FAST-SC-INTERFACE-APC-SM-HYBRID-*	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0319	Trang : 1/3
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: Không Tốt</p></div> <div><p>Gờ Plug Frame không hở ra: Tốt.</p></div>
	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 (Báo Leader, lập NC, và cô lập 12 sản phẩm vừa gắn Housing)	 <p>Sau khi Housing, tool rải lò xo: TRỐNG => OK</p>
	4.3 Lắp ráp coupling (E).	<div><p>E Coupling (GT)</p></div> <div></div>
	4.4 Kiểm tra lỗi Coupling nứt	<div><p>Sản phẩm bị nứt Coupling sau khi Housing: Không đạt</p></div> <div></div> <div></div>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn áp dụng: HOUSING			Số: 4-OP-0319-4-PS-014-0004			Phiên bản: 7
Tên sản phẩm: FAST-SC-INTERFACE-APC-SM-HYBRID-*			Tài liệu tham khảo: 4-OP-0319			Trang : 3/3
REVISION HISTORY						
Date (Ngày)	PIC (Người phụ trách)	Version (Phiên bản)	Description		Lý do Revise	Người yêu cầu
			Old content	New content		
6-Mar	1	Lan	- PNJHY-0001-25-177J - 001-4-PS-014-0297	- PNJHY-0001-25-177K - 4-OP-0319-4-PS-014-0004.	- Change ver ASA0061 PNJHY-0001-25-177J --> K. - Thay đổi từ --> 4-OP-0319-4-PS-014-0004.	XanhGC
12-Jun	2	Lan	- HP A 000001 -	- HP A000001 - ASA0091	- Thay đổi thêm khoảng các giữa : HP A 000001--> HP A000001. - Thêm code mới.	Châu
10-Oct-19	3	Lan	- Dùng giấy dusper tẩy cùn vệ sinh đầu ferrule.	- Bỏ thao tác vệ sinh đầu ferrule.	- Thay đổi thao tác kiểm tra lò xo sau khi lắp coupling --> lắp lò xo trước khi lắp coupling. - bỏ thao tác dùng giấy dusper tẩy cùn vệ sinh đầu ferrule.	BaoTG
7-Mar-22	4	Nguyệt	- Fromat tài liệu cũ	- Fromat tài liệu mới	- Cập nhật template PS mới.	NgânDNQ
19-Oct	5	Nguyệt	-	-Revise lại format nhãn laser (ở mục 2)	-Revise lại format nhãn laser .	Thương TT
19-Feb	6	Nguyệt	- 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.	Thương TT
24-Sep	7	Nguyệt	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	TrúcNPT
			-	Thêm mục "Rải lò xo lên Jig"	Làm rõ cho OP	
			-	Thêm mục kiểm Coupling nứt	Loại bỏ nguy cơ ảnh hưởng chất lượng SP	