
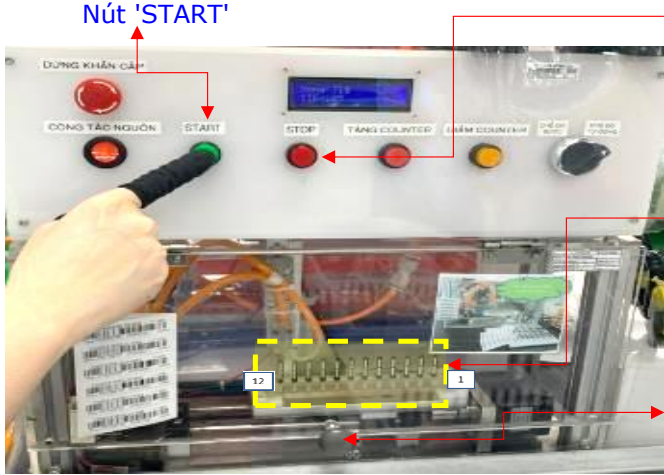



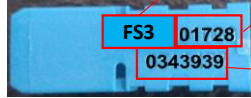

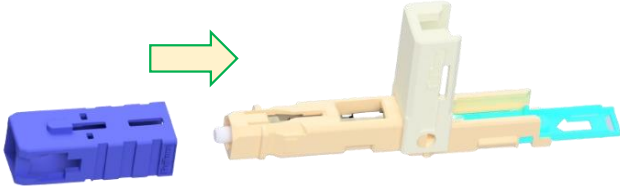


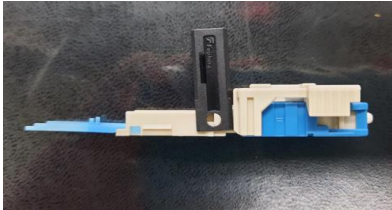
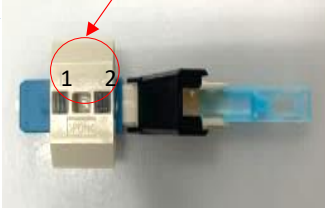



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Công đoạn áp dụng: HOUSING	Số: 000-4-PS-014-0057	Phiên bản: 08
Tên tài liệu: Housing KY-T-Connector (có bộ PS)	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0081	
I. PHẠM VI ÁP DỤNG: Theo DMS		
II. NỘI DUNG:		
Yêu cầu	Hình ảnh minh họa	
<p>1. Hút bụi xung quanh thân body</p> <ul style="list-style-type: none">- Lắp Jig vào máy (1 Jig = 12 sản phẩm):<ul style="list-style-type: none">+ Hướng đặt Jig như hình.+ Jig được đặt cố định, không bị lệch, cong, vênh.- Bấm nút 'Start' để máy hoạt động hút bụi. Kiểm tra đóng cửa hoàn toàn trước khi bấm nút hoạt động máy.		
<p>2. Housing (bằng Housing tool)</p> <ul style="list-style-type: none">- Xem hướng dẫn housing bằng tool theo PS: 4-OP-611-4-PS-014-0004		
<p>3. Chuẩn bị Coupling:</p> <ul style="list-style-type: none">- Kiểm tra số in laser trên Coupling:<ul style="list-style-type: none">+ Kiểm tra con đầu tiên trong 1 tray.+Nội dung kiểm theo hình a & hình b.+Kiểm trùng số in laser: 5 kí tự cuối của số in trên nhãn (1), số in trên Coupling (2), và số serial đầu tiên của sản phẩm (3) phải trùng nhau mới được sử dụng.	<div><p>(1) Số in trên nhãn "01728" (5 kí tự cuối)</p><p>Nhãn</p></div> <div><p>Số serial đầu tiên của sản phẩm</p><p>(3) Số serial đầu tiên của sản phẩm "01728"</p></div> <div><p>T-con 20 dB</p><p>Hình a</p><p>Kí tự "FR3" cố định</p><p>(2) Số in trên Coupling đầu tiên "01728"</p><p>Số ID (7 kí tự)</p></div> <div><p>T-con 40 dB</p><p>Hình b</p><p>Kí tự "FS3" cố định</p><p>(2) Số in trên Coupling đầu tiên "01728"</p><p>Số ID (7 kí tự)</p></div>	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: HOUSING		Số: 000-4-PS-014-0057	Phiên bản: 08
Tên tài liệu: Housing KY-T-Connector (có bộ PS)		Tài liệu tham khảo: 4-OP-0081	
II. NỘI DUNG:			
Bước	Tiêu chuẩn	Hình ảnh minh họa	
4.Lắp ráp Coupling:	- Lắp ráp Coupling vào sản phẩm		
5. Kiểm tra sau khi Housing	- Kiểm tra lỗi Coupling nút	Sản phẩm bị nút Coupling sau khi Housing: NG 	
6. Bấm Holder	- Bấm holder vào Coupling như hình	<div>T-con 20 dB</div> <div></div>	
		<div>T-con 40 dB</div> <div><div>Bấm Holder</div></div> <div>Số trên Holder đọc thuận.</div>	

Lịch sử sửa đổi

Ngày	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung sửa đổi		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
4-Sep	Nguyệt	8	5. Kiểm tra sau khi Housing: - Kiểm tra lỗi ba via sau khi housing. Vệ sinh nếu phát hiện sản phẩm bị ba via - Kiểm tra lỗi Coupling nứt	5. Kiểm tra sau khi Housing: - Kiểm tra lỗi Coupling nứt	Theo 9-PR-0014-9-FO-0001-4-RC-0141	ThuDTM
26-Aug-24	BungNV	7	Mục 3: Hình kí tự "FS3"	Mục 3: Hình kí tự "FR3" Thêm hướng dẫn kiểm chi tiết	Correct hình ảnh và làm rõ yêu cầu	ThuTT
27-Jul-24	Tiên	6	-	- update lai hình coupling đã in laser ở mục 3	Cập nhật	Thu DTM
31-May-24	Nguyệt	5	1) N/A 2) 3. Chuẩn bị Coupling: - Kiểm tra số in laser trên Coupling: + Nội dung in: In đúng vị trí, chữ số không bị lệch & có thể đọc rõ: OK + Kiểm con đầu và con cuối trong 1 tray	1) Thêm 2. Housing 2) 3. Chuẩn bị Coupling: - Kiểm tra số in laser trên Coupling: + Bỏ kiểm nội dung in + Kiểm con đầu tiên trong 1 tray.	1) Hướng dẫn rõ hơn 2) Nội dung in đã kiểm tại công đoạn in laser. Chỉ cần kiểm con đầu tiên là đủ vì laser in theo chương trình số thứ tự tăng dần trong 1 tray.	Thu DTM
23-Nov-23	Tiên	4	Mục 2: - Dán nhãn lên mặt sau của 12 sản phẩm.	Mục 2: - Bỏ "Dán nhãn lên mặt sau của 12 sản phẩm."	Cập nhật	Ngan NLT
7-Nov-23	Tiên	3		- Thêm mục 5 Bấm Holder	Thêm hướng dẫn bấm holder	Ngan NLT
26-Sep-23	Tiên	2	- Mục 2: Kiểm ngoại quan vật tư và mục 3: Kiểm Laser -	- Bỏ mục 2 và mục 3 - Thêm mục Chuẩn bị Coupling	Hướng dẫn rõ hơn	Ngan NLT
25-Sep-23	Tiên	1	-	-Ban hành lần đầu	-	Huy HM